Weller®

WP 80



Betriebsanleitung - Mode d'emploi - Gebruiksaanwijzing - Istruzioni per l'uso - Operating Instructions - Instruktionsbok - Manual de uso - Betjeningsvejledning - Manual do utilizador - Käyttöohjeet - Οδηγίες Λειτουργίας - Kullanım kılavuzu - Návod k použití - Instrukcja obsługi - Üzemeltetési utasítás - Návod na používanie - Navodila za uporabo - Kasutusjuhend - Naudojimo instrukcija - Lietošanas instrukcija - Ръководство за работа - Naputak za rukovanje - Manual de exploatare

Inhaltsverzeichnis — Seite

1. Achtung! 1
2. Beschreibung Technische Daten 1
3. Inbetriebnahme 1
4. Potentialausgleich 1
5. Arbeitshinweise 1
6. Zubehör 1

Table des matières — Page

1. Attention! 2
2. Description Caractéristiques techniques 2
3. Mise en service 2
4. Compensation du potentiel 2
5. Utilisation 2
6. Accessoires 2

Inhoud — Pagina

1. Attentie! 3
2. Beschrijving Technische gegevens 3
3. Ingebruikneming 3
4. Potentiaalvereffening 3
5. Werkwijze 3
6. Toebehoren 3

Indice — Pagina

1. Attenzione! 4
2. Descrizione Dati tecnici 4
3. Messa in esercidio 4
4. Equalizzazione del potenziale 4
5. Consigli per l'utilizzo dello stilo 4
6. Accessori 4

Table of contents — Page

1. Caution! 5
2. Description Technical data 5
3. Placing into Operation 5
4. Equipotential Bonding 5
5. Instruction on Use 5
6. Accessories 5

Innehållsförteckning — Sidan

1. Observera! 6
2. Beskrivning Tekniska data 6
3. Idrigttagning 6
4. Potentialutjämning 6
5. Arbetstips 6
6. Tillbehör 6

Indice — Página

1. Atencion! 7
2. Descripción Datos técnicos 7
3. Puesta en funcionamiento 7
4. Compensación de potencial 7
5. Modo operativo 7
6. Accesorios 7

Indholdsfortegnelse — Side

1. Bemærk! 8
2. Beskrivelse Tekniske data 8
3. Ibrugtagning 8
4. Potentialudligning 8
5. Arbejdsanvisninger 8
6. Tilbehør 8

Índice — Página

1. Atenção! 9
2. Descrição Dados técnicos 9
3. Colocação em funcionamento 9
4. Compensação de potência 9
5. Instruções de trabalho 9
6. Acessórios 9

Sisällysluettelo — Sivu

1. Huomio! 10
2. Kuvaus Tekniset tiedot 10
3. Käyttöönotto 10
4. Potentiaalintasaus 10
5. Työohjeet 10
6. Tarvikkeet 10

Πίνακας περιεχομένων — Σελίδα

1. Προσοχή! 11
2. Περιγραφή Τεχνικά στοιχεία 11
3. Θέση σε λειτουργία 11
4. Εξίσωση δυναμικού 11
5. Υποδείξεις εργασίας 11
6. Εξαρτήματα 11

İçindekiler — Sayfa

1. Dikkat! 12
2. Tanım Teknik bilgiler 12
3. Devreye alma 12
4. Potansiyel dengelemesi 12
5. Çalışma uyarıları 12
6. Aksesuar 12

Obsah — Strana

1. Pozor! 13
2. Popis Technické údaje 13
3. Uvedení do provozu 13
4. Vyrovnání potenciálů 13
5. Pracovní pokyny 13
6. Příslušenství 13

CZ

Spis treści — Strona

1. Uwaga! 14
2. Opis Dane techniczne 14
3. Uruchomienie 14
4. Wyrównanie potencjału 14
5. Wskazówki dot. pracy 14
6. Akcesoria 14

PL

Tartalomjegyzék — Oldal

1. Figyelem! 15
2. Leírás Műszaki adatok 15
3. Üzembevétel 15
4. Potenciálkiegyenlítés 15
5. Útmutató a munkához 15
6. Tartozékok 15

H

Obsah — Strana

1. Pozor! 16
2. Opis Technické parametre 16
3. Uvedenie do prevádzky 16
4. Vyrovnanie potenciálov 16
5. Pracovné pokyny 16
6. Príslušenstvo 16

SK

Vsebina — Stran

1. Pozor! 17
2. Tehnični opis Tehnični podatki 17
3. Pred uporabo 17
4. Izenačevanje potenciala 17
5. Navodila za delo 17
6. Pribor 17

SLO

Sisukord — Lehekülg

1. Tähelepanu! 18
2. Kirjeldus Tehnilised andmed 18
3. Kasutuselevõtt 18
4. Potentsiaalide ühtlustamine 18
5. Tööjuhised 18
6. Lisavarustus 18

EST

Turinys — Puslapis

1. Dėmesio! 19
2. Aprašymas Techniniai duomenys 19
3. Pradedant naudotis 19
4. Potencialų išlyginimas 19
5. Darbo nurodymai 19
6. Priedai 19

LT

Satura rādītājs

1. Uzmanību! 20
2. Apraksts Tehniskie dati 20
3. Lietošanas uzsākšana 20
4. Potenciāla izlīdzināšana 20
5. Norādes darbam 20
6. Piederumi 20

LV

Съдържание — страница

1. Внимание! 21
2. Описание Технически данни 21
3. Започване на работа 21
4. Изравняване на потенциалите 21
5. Инструкции за работа 21
6. Обем на доставката 21

BG

Cuprins — Pagina

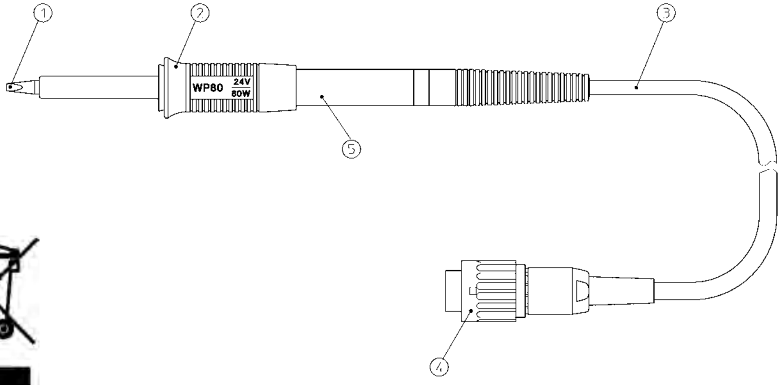
1. Atenţie! 22
2. Descriere Date tehnice 22
3. Punerea în funcţiune 22
4. Egalizarea de potenţial 22
5. Instrucţiuni de lucru 22
6. Accesorii 22

RO

Sadržaj — Stranica

1. Pažnja! 23
2. Opis Tehnički podaci 23
3. Puštanje u pogon 23
4. Izjednačavanje potencijala 23
5. Napomene za rad 23
6. Pribor 23

HR



1. Lötspitze (LT-Serie)
2. Spitzenhalter und Griffteil
3. Temperaturbeständige antistatische Silikonleitung
4 Verriegelbarer Anschlußstecker
5. Hinteres Griffteil

1. Soldering tip (LT series)
2. Tip holder and grip area
3. Temperature-resistant antistatic silicon cable
4. Lockable connector plug
5. Rear grip area

1. Panne (série LT)
2. Porte-panne et poignée
3. Câble en silicone antistatique, résistant à la température
4. Connecteur de raccordement verrouillable
5. Poignée arrière

1. Lödspets (LT-serie)
2. Spetshållare och greppdel
3. Temperaturbeständig, antistatisk silikonkabel
4. Låsbar anslutningskontakt
5. Bakre greppdel

1. Soldeerpunt (LT-serie)
2. Punthouder en greepdeel
3. Temperatuurbestendige antistatische siliconeleiding
4. Vergrendelbare aansluitstekker
5. Achterste greepdeel

1. Ponta de solda (série LT)
2. Suporte de ponta e peça de pega
3. Cabo de silicone anti estática resistente à temperatura
4. Ficha de ligação bloqueável
5. Peça de pega traseira

1. Punta di saldatura (serie LT)
2. Supporto punta e impugnatura
3. Conduttura in silicone antistatica termostabile
4. Connettore bloccabile
5. Impugnatura posteriore

1. Juottokärki (LT-sarja)
2. Kärjen pidin ja kahvaosa
3. Lämpötilan kestävä antistaattinen silikonijohto
4. Lukittava liitäntäpistoke
5. Takimmainen kahvaosa

1. Punta de soldar (serie LT)
2. Soporte para punta y mango
3. Cable de silicona antiestático y termorresistente
4. Conector con fijador
5. Parte trasera del mango

1. Ακίδα συγκόλλησης (σειρά LT)
2. Στήριγμα ακίδας και λαβή
3. Ανθεκτικός στη θερμοκρασία αντιστατικός αγωγός σιλικόνης
4. Ασφαλιζόμενο φις σύνδεσης
5. Πίσω μέρος της λαβής

1. Loddespids (LT-serie)
2. Spidsholder og greb
3. Temperaturbestandig antistatisk silikoneledning
4. Arreterbart tilslutningsstik
5. Greb, bagende

1. Havya ucu (LT serisi)
2. Uç tutucusu ve tutamak bölümü
3. Isıya dayanıklı antistatik silikon hat
4. Kilitlenebilir bağlantı soketi
5. Arka tutamak bölümü

CZ

1. Pájecí hrot (série LT)
2. Držák hrotu a rukojeť
3. Antistatický silikonový kabel odolný proti teplotě
4. Zajišťovací připojovací zástrčka
5. Zadní část rukojeti

PL

1. Grot lutowniczy (seria LT)
2. Mocowanie grotu oraz uchwyt
3. Przewód silikonowy w wersji antystatycznej, odporny na działanie temperatur
4. Blokowana wtyczka przyłączeniowa
5. Tylna cz ść uchwytu

H

1. Forrasztócsúcs (LT-sorozat)
2. Csúcstartó és markolat
3. Hőálló antisztatikus szilikonvezeték
4. Reteszelhető csatlakozódugó
5. Markolat hátsó része

SK

1. Spájkovací hrot (séria LT)
2. Držiak hrotu a rukoväť
3. Antistatický silikónový kábel odolný proti teplote
4. Zaisťovacia pripájacia zástrčka
5. Zadná časť rukoväte

BG

1. Връх за поялник (серия LT)
2. Държач на накрайника и част на дръжката
3. Термоустойчив антистатичен силиконов проводник
4. Съединителен щекер с фиксиране
5. Задна част на дръжката

HR

1. vrh lemila (serija LT)
2. držač vrha i ručka
3. antistatički silikonski kabel otporan na temperaturu
4. priključni utikač s mogućnošću blokiranja
5. stražnja ručka

SLO

1. Spajkalna konica (serija LT)
2. Držalo konice in prijemalni del
3. Temperaturno obstojen antistatični silikonski kabel
4. Priključni vtič z možnostjo zaklepanja
5. Zadnji prijemalni del

EST

1. Jooteotsik (LT-seeria)
2. Otsiku hoidik ja käepide
3. Temperaturikindel antistaatiline silikoonjuhe
4. Lukustatav ühenduspistik
5. Käepideme tagaosa

LT

1. Lituoklio antgalis (serija LT)
2. Atgalio laikiklis ir rankenos dalis
3. Atsparus karščiui antistatinis silikoninis laidas
4. Fiksuojamas kištukas
5. Galinė rankenos dalis

LV

1. Lodēšanas uzgalis (sērija LT)
2. Smailes turētaajs un roktura daļa
3. Karstumizturīgs, antistatisks silikona vadojums
4. Fiksējams pieslēguma spraudnis
5. Roktura aizmugurējā daļa

RO

1. Vârf de lipit (seria LT)
2. Suport vârfuri şi piesă mâner
3. Cablu antistatic, termorezistent, din silicon
4. Fişă de conectare cu posibilitate de blocare
5. Mâner posterior



Legen Sie das Lötwerkzeug bei Nichtgebrauch immer in der Sicherheitsablage ab.

Wir danken Ihnen für das mit dem Kauf des Weller Lötkolbens WP 80 erwiesene Vertrauen. Bei der Fertigung wurden strengste Qualitäts-Anforderungen zugrunde gelegt, die eine einwandfreie Funktion des Gerätes sicherstellen.

⚠ 1. Achtung!

Vor Inbetriebnahme des Gerätes lesen Sie bitte diese Betriebsanleitung aufmerksam durch. Bei Nichteinhaltung der Sicherheitsvorschriften droht Gefahr für Leib und Leben.

Für andere, von der Betriebsanleitung abweichende Verwendung, sowie bei eigenmächtiger Veränderung, wird von Seiten des Herstellers keine Haftung übernommen.

Sicherheitshinweise

- Den Lötkolben stets in der Originalablage ablegen.
- Alle brennbaren Gegenstände aus der Nähe des heißen Lötwerkzeuges bringen.
- Geeignete Schutzbekleidung verwenden. Verbrennungsgefahr durch flüssiges Lötzinn.
- Den heißen Lötkolben nie unbeaufsichtigt lassen.
- Arbeiten Sie nicht an unter Spannung stehenden Teilen.

2. Beschreibung

Der Lötkolben WP 80 zeichnet sich durch sein schnelles und präzises Erreichen der Lötspitzentemperatur aus. Durch ein besonders leistungsfähiges 80 W Heizelement wird ein ausgezeichnetes, dynamisches Verhalten erreicht. Zusammen mit der schlanken Bauform und der kurzen Distanz vom Griff zur Lötspitze findet dieser Lötkolben universellen Einsatz von extrem feinen Lötarbeiten bis hin zu solchen mit erhöhtem Wärmebedarf.

Mit einer integrierten Potentialausgleichsleitung besteht die Möglichkeit einen gewünschten Potentialausgleich zur Lötspitze herzustellen. Durch die antistatische Ausführung Ausführung von Griff und Zuleitung erfüllt der Lötkolben alle Anforderungen der ESD-Sicherheit.

Technische Daten	
Anschlussspannung:	24 V
Leistung:	80 W
Aufheizzeit:	ca. 10 sec. (50 °C - 350 °C) (120 °F - 660 °F)
Max. Temp.:	450 °C (840 °F)
Anschließbar an:	alle 80 W Versorgungseinheiten

3. Inbetriebnahme

Lötkolben in der Sicherheitsablage ablegen. Alle brennbaren Gegenstände aus der Nähe des Lötwerkzeugs bringen.
Den Anschlussstecker (5) in die Versorgungseinheit einstekken und verriegeln. An der Versorgungseinheit die gewünschte Temperatur einstellen. Nach Ablauf der benötigten Aufheizzeit die Lötspitze mit etwas Lot benetzen.

4. Potentialausgleich

Ein gewünschter Potentialausgleich zur Lötspitze kann über das verwendete Versorgungsgerät hergestellt werden. Die Anschlussmöglichkeiten einer Potentialausgleichsleitung sind in der Betriebsanleitung der Versorgungseinheit beschrieben.

5. Arbeitshinweise

Spitzenwechsel

- Lötkolben mit der Spitze leicht nach unten halten.
- Lötkolben am hinteren Griffteil (6) fest halten und Spitzenhalter (3) mit Rechtsdrehung abschrauben
- Spitzenhalter (3) nach vorne abziehen
- Lötspitze (1) befindet sich nun lose im Spitzenhalter (3)

Vorsicht: Lötspitze heiß!!

Die heiße Lötspitze / Messspitze nicht auf dem Reinigungsschwamm oder Kunststoffober-flächen ablegen bzw. abkühlen.

Bei der Verwendung von mehreren Lötspitzentypen, wird empfohlen Lötspitze (1) und Spitzenhalter (3) zusammen als schnelles Wechselsystem zu benützen (siehe Seite 27).

Die Wärmeübertragungsflächen (2) von Heizkörper (7) und Lötspitze (1) sauber halten.

Antistatische Kunststoffe sind zur Verhinderung von statischen Ladungen mit leitenden Füllstoffen versehen. Dadurch sind auch die Isoliereigenschaften des Kunststoffes vermindert.

Die Betriebsanleitung der verwendeten Versorgungseinheit ist zu dieser Betriebsanleitung ergänzend gültig.

Bei Lötarbeiten mit sehr geringem Wärmebedarf kann die Zuverlässigkeit der Setbackfunktion beeinträchtigt sein.

6. Zubehör

Lötspitzen Bilder LT-Tips siehe Seite 24 - 28.
Bild Explo-Zeichnung siehe Seite 29

Technische Änderungen vorbehalten!

Die aktualisierten Betriebsanleitungen finden Sie unter www.weller-tools.com.

En cas de non utilisation de l'outil de soudage, toujours le poser dans la plaque reposoir de sécurité.

Nous vous remercions de la confiance que vous nous avez accordée en achetant le fer à souder WP 80. Lors de la fabrication, des exigences de qualité très sévères assurant un fonctionnement parfait de l'appareil, ont été appliquées.

⚠ 1. Attention!

Avant la mise en service de l'appareil, veuillez lire attentivement ce mode d'emploi. Dans le cas du non-respect des consignes de sécurité, il y a danger pour le corps et danger de mort.

Le fabricant décline toute responsabilité pour les utilisations autres que celles décrites dans le mode d'emploi de même que pour les modifications effectuées par l'utilisateur.

Consignes de sécurité

- Déposer toujours le fer à souder dans le support d'origine.
- Eloigner tous les objets inflammables du fer à souder brûlant.
  Porter des vêtements de protection adéquats. Danger de brûlure par l'étain en fusion.
- Ne jamais laisser le fer à souder brûlant sans surveillance.
- Ne travaillez pas sur des pièces sous tension.

2. Description

Le fer à souder WP 80 se distingue par une montée rapide et précise à la température de panne requise. L'élément chauffant 80 W particulièrement performant permet d'obtenir un excellent comportement dynamique. Grâce à sa conception mince et à sa courte distance entre poignée et panne, ce fer convient pour une utilisation universelle allant du soudage fin au soudage intensif nécessitant un apport accru de chaleur.

Une ligne d'équipotentialité intégrée permet, si l'utilisateur le souhaite, d'effectuer une compensation du potentiel avec la panne. Grâce à son manche et à son câble antistatiques, le fer à souder remplit tous les critères des sécurité requis pour les composants craignant les décharges électrostatiques.

Caractéristiques techniques	
Tension d'alimentation:	24 V
Puissance:	80 W
Durée de chauffe:	env. 10 s (50 °C à 350 °C) (120 °F - 660 °F)
Température maxi.:	450 °C (840 °F)
Raccordement à:	toutes le stations 80 W

3. Mise en service

Placer le fer à souder dans le support de sécurité. Eloigner tous les objets inflammables du fer à souder. Brancher le connecteur d'alimentation (5) sur l'unité d'alimentation et le verrouiller. Régler la température souhaitée sur l'unité d'alimentation. Une fois la durée de mise en température écoulée, étamer la panne avec un peu de soudure.

4. Compensation du potentiel

Si une compensation du potentiel avec la panne est souhaitée, elle peut être réalisée au travers de l'unité d'alimentation. Les possibilités de raccordement d'une ligne d' équipotentialité sont décrites dans la notice de l'unité d'alimentation.

5. Instructions d'emploi

Changement de panne

- Tenir le fer à souder avec la panne dirigée légèrement vers le bas.
- Tenir le fer à souder au niveau de la poignée arrière (6) et dévisser le porte-panne (3) en tournant vers la droite
- Retirer le porte-panne (3) vers l'avant
- La panne (1) n'est plus fixée dans le porte-panne (3)

Attention: La panne est brûlante!

Ne pas stocker ou deposer la panne chaude / la panne de mesure sur l'éponge de nettoyage ou sur des surfaces plastiques.

En utilisant plusieurs types de pannes, nous conseillons d'employer la panne (1) et le porte- panne (3) comme système rapide de remplacement. (Voir page 27)

Garder propre les surfaces de contact entre la panne (1) et l'élément chauffant pour maintenir le transfert de chaleur optimum.

Afin d'éviter les charges statiques, les plastiques antistatiques contiennent des substances conductrices, ce qui entraîne également une baisse des propriétés isolantes du plastique.

En plus du présent mode d'emploi, observer le mode d'emploi de l'unité d'alimentation utilisée.

Pour des travaux de soudage avec un besoin très faible en chaleur, la fonction Setback est susceptible d'être entravée.

6. Accessoires

Pannes figure Pannes LT, voir les pages 24 - 28.
Vue éclatée, voir page 29
Sous réserve de modifications techniques!
Vous trouverez les manuels d'utilisation actualisés sur www.weller-tools.com.

Plaats het soldeergereedschap bij niet-gebruik altijd in de veiligheids-houder.

We danken u voor de aankoop van de Weller-soldeerbout WP 80 en het door u gestelde vertrouwen in ons product. Bij de productie werd aan de strengste kwaliteitsvereisten voldaan om een perfecte werking van het toestel te garanderen.

⚠ 1. Attentie!

Gelieve voor de ingebruikneming van het toestel de gebruiksaanwijzing aandachtig door te nemen. Bij het niet naleven van de veiligheidsvoorschriften dreigt gevaar voor leven en goed.

Voor ander, van de gebruiksaanwijzing afwijkend gebruik, alsook bij eigenmachtige verandering, wordt door de fabrikant geen aansprakelijkheid overgenomen.

Veiligheidsinstructies

- De soldeerbout altijd in de originele houder leggen.
- Alle brandbare voorwerpen uit de buurt van het soldeer werktuig verwijderen.
- Geschikte veiligheidskleding gebruiken. Verbrandings-gevaar door vloeibaar soldeertin. De hete soldeerbout nooit onbeheer laten.
- Werk niet aan onder spanning staande delen.

2. Beschrijving

De soldeerbout WP 80 onderscheidt zich door het snel en precies bereiken van de soldeerpunttemperatuur. Door een bijzonder krachtig verwarmingselement van 80 W wordt een uitstekend, dynamisch gedrag bereikt. Samen met de slanke bouwvorm en de korte afstand van de greep naar de soldeerpunt is deze soldeerbout geschikt voor universeel gebruik van extreem fijne soldeerwerkzaamheden tot werkzaamheden die meer warmte vereisen.

Met een geïntegreerde potentiaalvereffeningsleiding bestaat de mogelijkheid om een potentiaalvereffening met de soldeerpunt tot stand te brengen. Door de antistatische uitvoering van greep en toevoerleiding voldoet de soldeerbout aan alle vereisten van de ESD-veiligheid.

Technische gegevens	
Aansluitspanning:	24 V
Vermogen:	80 W
Opwarmingstijd:	ca. 10 sec. (50 °C - 350 °C) (120 °F - 660 °F)
Max. temp.:	450 °C (840 °F)
Aansluitbaar aan:	alle 80 W voedingseenheden

3. Ingebruikneming

Soldeerbout in de veiligheidshouder leggen. Alle brandbare voorwerpen uit de buurt van het soldeerwerktuig verwijderen. De aansluitstekker (5) in de voedingseenheid steken en ergrendelen. Aan de voedingseenheid de gewenste temperatuur instellen. Na het verstrijken van de benodigde opwarmingstijd de soldeerpunt van een beetje soldeersel voorzien.

4. Potentiaalvereffening

Een gewenste potentiaalvereffening met de soldeerpunt kan via de gebruikte voedingseenheid tot stand gebracht worden. De aansluitmogelijkheden van een potentiaalvereffening zijn in de gebruiksaanwijzing van de voedingseenheid beschreven.

5. Werkvoorschriften

Puntwissel

- Houd de soldeerbout met de stift licht naar beneden.
- Soldeerbout aan het achterste greepdeel (6) vasthouden en punthouder (3) door naar rechts te draaien afschroeven
- Punthouder (3) naar voren toe aftrekken
- Soldeerpunt (1) bevindt zich nu los in de punthouder (3)

Opgelet: soldeerpunt is heet!!

Het hete soldeerpunt/meetpunt niet op de reinigingsspons of kunststof oppervlakken leggen of afkoelen.

Bij het gebruik van meerdere soldeerpunttypes wordt aangeraden om soldeerpunt (1) en punthouder (3) samen als snel wisselsysteem te gebruiken. (zie pagina 27)

De warmteoverdrachtvlakken van verwarmingselement en soldeerpunt schoon houden.

Antistatische kunststoffen zijn ter vermijding van statische ladingen van geleidende vulstoffen voorzien. Daardoor zijn ook de isolerende eigenschappen van het kunststof verminderd.

De gebruiksaanwijzing van de gebruikte voedingseenheid is aanvullend bij deze gebruiksaanwijzing van toepassing.

Bij soldeerwerkzaamheden met heel geringe warmtebehoefte kan de betrouwbaarheid van de setbackfunctie verminderd zijn.

6. Toebehoren

Soldeerpunten afbeeldingen LT-tips zie pagina 24 - 28.
Afbeelding explosietekening zie pagina 29

Technische wijzigingen voorbehouden!
De geactualiseerde gebruiksaanwijzingen vindt u bij www.weller-tools.com.

In caso di non utilizzo, l'utensile di saldatura deve essere sempre appoggiato sul supporto di sicurezza.

Grazie per la fiducia accordataci acquistando lo brasatore stilo saldante WP 80. È una stazione ad aria calda rispetto dei più severi requisiti di qualità, così da garantire un funzionamento perfetto dell'apparecchio.

⚠ 1. Attenzione!

Prima di mettere in funzione l'apparecchio, leggere accuratamente queste Istruzioni per l'uso e le Norme di sicurezza allegate. La mancata osservanza delle norme di sicurezza può causare pericolo per la vita e la salute.

Il costruttore non è responsabile per un uso dell'apparecchio diverso da quello previsto nelle presenti Istruzioni per l'uso né per eventuali modifiche non autorizzate.

Sicurezza

- Riporre lo stilo brasatore sempre nel suo supporto originale.
- Tenere l'utensile di brasatura lontano da qualsiasi oggetto infiammabile.
- Indossare idónei indumenti protettivi. Pericolo di incendio da stagno liquido.
- Non lasciare mai inosservato lo stilo brasatore caldo.
- Non lavorare su pezzi sotto tensione.

2. Descrizione

Il saldatoio WP 80 si distingue per il raggiungimento rapido e preciso della temperatura di brasatura. Con una resistenza estremamente potente da 80 W si raggiunge un comportamento estremamente dinamico. Grazie alla forma allungata e alla breve distanza della manopola dalla punta di brasatura è possibile un impiego universale del saldatoio per lavori di brasatura estremamente delicati, con un elevato fabbisogno termico.

Con l'integrato conduttore per la compensazione di potenziale vi è la possibilità di realizzare sulla punta di brasatura la compensazione di potenziale deisderata. Grazie all'esecuzione antistatica dell'impugnatura e del cavo lo stilo per brasatura soddisfa tutti i requisiti della sicurezza ESD.

Dati tecnici	
Tensione di collegamento:	24 V
Potenza:	80 W
Tempo di riscaldamento:	ca. 10 sec. (50 °C - 350 °C) (120 °F - 660 °F)
Temp. max.:	450 °C (840 °F)
Collegabile a:	tutti gli stazioni 80 W

3. Messa in funzione

Appoggiare lo stilo brasatore nel supporto di sicurezza. Tenere lontano dal brasatore tutti gli oggetti infiammabili. Inserire la spina di collegamento (5) nell'unità di alimentazione e arrestarvela. Impostare sull'unità di alimentazione la temperatura desiderata. Allo scadere del necessario tempo di riscaldamento coprire con dello stagno la punta.

4. Compensazione di potenziale

Attraverso l'apparecchio di alimentazione utilizzato è possibile realizzare una compensazione di potenziale sulla punta di brasatura. Le possibilità di collegamento di un cavo per la compensazione di potenziale sono descritte nel manuale d'uso dell'unità di alimentazione.

5. Indicazione di lavoro

Sostituzione della punta

- Tenere il brasatura con la punta leggermente rivolta verso il basso.
- Afferrare con forza il saldatoio dall'impugnatura posteriore (6) e svitare il supporto punta (3) ruotandolo verso destra
- Tirare il supporto punta (3) in avanti
- Adesso la punta di saldatura (1) sarà sciolta dentro il proprio supporto (3)

Attenzione: la punta di dosatura scotta!

Non appoggiare né lasciar raffreddare la punta del saldatore a stilo / la punta di misurazione sulla spugnetta pulisci-punte o su una superficie di plastica.
Se si utilizzano diversi tipi di punta di saldatura, si consiglia di usare la punta di saldatura (1) e il supporto punta (3) in coppia, in modo da velocizzare le operazioni di sostituzione. (vedere pagina 27)
Nel caso vengano utilizzati numerosi tipi di punte si raccomanda di utilizzare la punta di saldatura (1) e la bussola per la punta (2) insieme a mo' di sistema di cambio rapido.
Tenere sempre pulite resistenza e punta dello stilo.
Le sostanze sintetiche antistatiche sono provviste di imbottiture conduttrici per evitare il formarsi di cariche statiche. In tale maniera vengono ad essere diminuite anche le caratteristiche di isolamento della sostanza sintetica.
Oltre alle presenti istruzioni d'uso sono da rispettare anche le istruzioni d'uso dell'unità di alimentazione utilizzata.
Per i lavori di saldatura con un fabbisogno di calore molto ridotto, l'affidabilità della funzione Setback può essere compromessa.

6. Accessori

Per l'immagine punte LT vedere a pagina 24 - 28.
Illustrazione: Per il disegno esploso vedere pagina 29
Con riserva di modifiche tecniche!
Trovate le istruzioni per l'uso aggiornate su www.weller-tools.com.

Always place the soldering tool in the safety rest while not in use.

Thank you for placing your trust in our company by purchasing the Weller solderer WP 80. Production was based on stringent quality requirements which guarantee the perfect operation of the device.

⚠ 1. Caution!

Please read these Operating Instructions and the attached Safety Information carefully prior to initial operation. Failure to observe the safety regulations results in a risk to life and limb.

The manufacturer shall not be liable for damage resulting from misuse of the machine or unauthorised alterations.

Safety Informations

- Always place the soldering iron in the original holder.
- Remove all inflammable objects from the proximity of the hot soldering tool.
- Use suitable protective clothing. Risk of burns from liquid solder.
- Never leave the hot soldering iron unsupervised.
- Never work on voltage-carrying parts.

2. Description

The WP 80 soldering iron is characterised by fast and precise achievement of the soldering tip temperature. A particularly powerful 80 W heating element guarantees excellent dynamic behaviour. The combination of slim design and short distance from handle to soldering tip means that universal application is possible, from extremely fine soldering tasks to those which require high temperatures.

With an integrated grounding connector, there is the possibility for a grounding of the solder bit if required. The anti-static handle and cables mean that the soldering iron satisfies all requirements of the ESD safety.

Technical Data	
Supply Voltage:	24 V
Power Rating:	80 W
Warm Up Time:	approx. 10 sec. (50 °C - 350 °C) (120 °F - 660 °F)
Max. Temp.:	450 °C (840 °F)
Usable With:	all 80 W power units

3. Installation

Place the soldering iron in the safety holder. Remove all flammable articles from around the soldering iron. Plug and lock the connector (5) into the supply unit.

Set the required temperature on the supply unit. Wet the soldering bit with solder once it has heated up.

4. Grounding

If required, an grounding of the soldering bit can be created via the supply unit. The connection possibilities for grounding are described in the instructions for the supply unit.

5. Information for Operation

Changing soldering tips

- Hold the soldering iron with the tip slightly downwards.
- Hold soldering iron on rear grip area (6) and remove tip holder (3) by rotating clockwise
- Remove tip holder (3) to the front
- The soldering tip (1) is now loose in the tip holder (3)

Warning: Soldering bit is HOT!

Do not place or leave the hot soldering tip / calibration tip on the cleaning sponge or on plastic surfaces.

When using several types of soldering tips, it is recommended to use the soldering tip (1) in conjunction with the tip holder (3) as a fast change system. (see page 27)

Keep the heating element and solderin tip heat transfer surfaces clean.

Anti-static plastics containing conducting fillers are used to prevent static charge build-up. This also means that the insulating properties of the plastic are reduced.

The instructions for the use of the supply unit are valid in addition to these here.

In the case of soldering work with very low heat requirement, the reliability of the Setback function may be impaired.

6. Accessories

Soldering bits figure LT-Tips see pages 24 - 28.
Figure: Exploded Diagram, see page 29

Subject to technical change without notice!

See the updated operating instructions at www.weller-tools.com.

När du inte använder lödverktyget ska det alltid placeras i säkerhetshållaren.

Tack för köpet av Weller lödkolven WP 80 och visat förtroende. Vid tillverkningen har mycket stränga kvalitetskrav tillämpats för att säkerställa en klanderfri apparatfunktion.

⚠ 1. Observera!

Läs noggrant igenom denna bruksanvisning och bifogade säkerhetsanvisningar innan du sätter apparaten i drift. Det är livsfarligt att inte följa säkerhetsföreskrifterna.

Tillverkaren ansvarar inte för användningar som avviker från bruksanvisningen, samt för egenmäktiga förändringar.

Säkerhetsanvisningar

- Lägg alltid lödkolven i originalhållaren.
- Ta bort alla brännbara föremål från lödverktygets omdelbara närhet.
- Använd lämpliga skyddskläder. Fara för förbränning genom flytande lödtenn.
- Lämna aldrig den varma lödkolven utan tillsyn.
- Arbeta inte med detaljer som står under spänning.

2. Beskrivning

Lödkolven WP 80 utmärker sig genom att lödspetstemperaturen uppnås snabbt och exakt. Genom ett särskilt effektstarkt 80 W värmeelement uppnås ett utmärkt dynamiskt förhållande. Dessutom gör den smala formen och det korta avståndet mellan greppet och lödspetsen att lödkolven kan användas inom ett brett område som sträcker sig från extremt fina lödarbeten till arbeten som kräver hög värme.

Med integrerad potentialkompenserande ledning består möjligheten att upprätta önskad potentialkompensering gentemot lödspetsen. Genom den antistatiska konstruktionen av grepp och kabel uppfyller lödkolven alla kraven på ESD-säkerhet.

Tekniska data

Anslutningsspänning:	24 V
Effekt:	80 W
Uppvärmningstid:	ca. 10 sek. (50 °C-350 °C) (120 °F - 660 °F)
Max. Temp.:	450 ºC (840 °F)
Kan anslutas till:	alla 80 W försörjningsenheter

3. Idrifttagning

Lägg lödkolven i säkerhetshållaren. Ta bort alla brännbara föremål från lödverktygets omedelbara närhet. Stick in och lås anslutningskontakten (5) i försörjningsenheten.

Ställ in den önskade temperaturen på försörjningsenheten. Efter uppvärmningen fuktar man lödspetsen med lödtenn.

4. Potentialutjämning

Den önskade potentialkompenseringen mot lödspetsen kan upprättas med det använda försörjningsaggregatet. Anslutningsmöjligheterna för en potentialkompensderande ledning beskrivs i bruksanvisningen för försörjningsenheten.

5. Arbetsanvisningar

Byte av spets

- Håll lödskolven med spetsen lätt nedåtlutad.
- Håll fast lödkolven i den bakre greppdelen (6) och skruva av spetshållaren (3) genom att vrida åt höger
- Dra av spetshållaren (3) framåt
- Lödspetsen (1) sitter nu löst i spetshållaren (3)

Var försiktig: förbränningsrisk på lödspetsen!

Den varma lödspetsen / mätspetsen får inte placeras på eller svalna på rengöringssvampen eller plastytor.

När flera olika lödspetstyper ska används, rekommenderar vi att lödspetsen (1) och spetshållaren (3) används tillsammans som snabbväxelsystem. (se sidan 27)

Håll de värmeledande ytorna på värmeelement och lödspets rena.

Antistatiska plaster är försedda med ledande fyllämnen för hindra statisk uppladdning. Därmed minskas även plastens isoleringsegenskaper.

Bruksanvisningen för den använda försörjningsenheten gäller här som komplementär.

Vid lödningsarbeten med mycket lågt värmebehov kan tillförlitligheten hos Setback-funktionen påvekas negativt.

6. Tillbehör

Lödspetsar Bilder LT-Tips se sidan 24 - 28.
Bild sprängskiss se sida 29

Med förbehåll för tekniska ändringar!

De uppdaterade bruksanvisningarna finns på www.weller-tools.com.

Cuando no use el soldador depositelo siempre en el soporte de seguridad.

Muchas gracias por la confianza al comprar la soldador estándar WP 80 de Weller. Para la fabricación de este aparato se han aplicado unas normas de calidad muy exigentes que garantizan un correcto funcionamiento del mismo.

⚠ 1. Atención!

Lea detenidamente el manual de instrucciones y las normas de seguridad adjuntas antes de poner en funcionamiento el aparato. Si incumple las normas de seguridad corre el riesgo de sufrir importantes lesiones físicas o incluso mortales.

El fabricante no asume ninguna responsabilidad por una utilización diferente a la descrita en el manual de instrucciones, así como por modificaciones arbitrarias.

Normas de seguridad

- Colocar el soldador siempre en el soporte original.
- Retirar todos los materiales inflamables que estén cerca del soldador.
- Utilizar prendas de vestir de protección. Peligro de sufrir quemaduras por la manipulación de estaño líquido.
- Mantener el soldador siempre controlado.
- No trabaje con piezas que estén bajo tensión.

2. Descripción

El soldador WP 80 se distingue por su rapidez y precisión para alcanzar la temperatura deseada. Gracias a una resistencia especialmente potente, de 80 W, se logra un comportamiento excelente y dinámico. Su reducido diseño y la corta distancia entre el mango y la punta permiten utilizar esta punta de soldar de forma universal, desde los trabajos más precisos hasta aquellos que requieran mayor temperatura.

Gracias a la incorporación de un conector equipotencial es posible compensar el potencial con respecto a la punta de soldar. El soldador cumple todos los requisitos de seguridad ESD gracias a las propiedades antiestáticas del mango y el cable de alimentación.

Datos técnicos	
Toma de tensión:	24 V
Potencia:	80 W
Intervalo de calentamiento:	aprox. 10 seg. (50 º - 350 ºC) (120 °F - 660 °F)
Temperatura máx.:	450 ºC (840 °F)
Conectable a:	todas las unidades de alimentación de 80 W

3. Puesta en funcionamiento

Colocar el soldador en el soporte de seguridad. Retirar todoslos materiales inflamables que estén cerca. Introducir el enchufe (5) en la unidad de alimentación y fijar su posición. Ajustar la temperatura deseada en la unidad de alimentación. Una vez transcurrido el tiempo de calentamiento necesario aplicar un poco de estaño a la punta.

4. Equipontencial

Es posible establecer una conexión equipotencial con respecto a la punta de soldar a través del equipo de alimentación utilizado. Las posibles conexiones de un conector equipotencial están descritas en el manual de uso de la unidad de alimentación.

5. Instrucciones

Cambio de punta

- Mantener el soldador con la punta orientada hacia arriba.
- Sujetar el soldador por la parte trasera (6) y desenroscar el soporte de la punta (3) girándolo hacia la derecha
- Retirar el soporte de la punta (3) tirando hacia delante
- La punta de soldar (1) está suelta dentro del soporte (3)

Precaución: ¡La punta puede estar caliente!

No colocar ni dejar enfriar la punta de soldar/medir caliente sobre la esponja u objetos de plástico.

Si desea trabajar con varios tipos de punta es recomendable utilizar el sistema de cambio con punta de soldar (1) y soporte (3) para agilizar el cambio de la misma. (véase la página 27)

Mantener limpias las superficies de transmisión térmica de la resistencia y la punta de soldar.

Los materiales plásticos antiestáticos contienen sustancias de relleno conductoras para impedir que se puedan producir cargas estáticas. De esta forma también quedan mermadas las propiedades aislantes del material plástico.

Además de estas instrucciones consultar el manual de instrucciones de la unidad de alimentación.

En los trabajos de soldadura con poco consumo de calor puede disminuir la fiabilidad de la función Setback.

6. Accesorios

Puntas de soldar, figuras, consejos, véase la página 24 - 28
Esquema de desguace, véase la página 29
Sujeto a madificaciones técnicas!
Encontrará los manuales de instrucciones actualizados en www.weller-tools.com.

Læg altid loddeværktøjet fra dig i sikkerhedsholderen, når det ikke bruges.

Vi takker Dem for den tiltro, De viser os ved at købe denne Weller loddekolbe WP 80. Der stilles strenge kvalitetskrav til produktionen for at sikre, at apparatet fungerer korrekt.

⚠ 1. Bemærk!

Før ibrugtagning bedes De læse denne brugsvejledning nøje igennem. Hvis sikkerhedsforskrifterne ikke overholdes, kan der være fare for kvæstelser med døden til følge.

Producenten fraskriver sig ethvert ansvar for skader, der måtte opstå som følge af, at apparatet anvendes til andre formål end anført i brugsanvisningen eller egenmægtigt ændres.

Sikkerhedshenvisninger

- Loddekolben placeres altid i den originale opbevaring.
- Alle antændelige genstande i nærheden af det varme loddeværktøj bør fjernes.
- Der skal anvendes tilstrækkelig beskyttelsesbeklædning. Fare for forbrænding gennem flydende loddetin.
- Den varme loddekolbe bør aldrig efterlades uden opsyn.
- De bør ikke arbejde ved dele, som står under spænding.

2. Beskrivelse

Loddekolben WP 80 er kendetegnet ved, at den hurtigt og præcist når den rette loddespidstemperatur. Det specielt effektfulde 80 W-varmeelement sørger for en velfungerende, dynamisk funktion. Det slanke design kombineret med en kort afstand mellem håndgreb og loddespids betyder, at denne universalloddekolbe kan anvendes bredt - lige fra ekstremt fine loddearbejder til dem med behov for stor varme.

Den integrerede potentialudligning giver mulighed for at etablere potentialudligning til loddespidsen efter behov. Det antistatiske håndtag og tilledning sikrer, at loddekolben opfylder ESD's krav om sikkerhed.

Tekniske data	
Indgangsspænding:	24 V
Effekt:	80 W
Opvarmningstid:	ca. 10 sek. (50 °C - 350 °C) (120 °F - 660 °F)
Maks. temp.:	450 °C (840 °F)
Kan tilsluttes til:	alle 80 W forsyningsenheder

3. Ibrugtagning

Loddekolben placeres i sikkerhedsholderen. Alle brændbare genstande i nærheden af loddeværktøjet fjernes. Stikket (5) sættes i forsyningsenheden og låses.
Den ønskede temperatur indstilles på forsyningsenheden. Når opvarmningstiden er udløbet, vædes loddespidsen med lidt loddemiddel.

4. Potentialudligning

Der kan kun oprettes den ønskede potentialudligning til loddespidsen via den valgte forsyningsenhed. Tilslutningsmulighederne for en potentialudligningsledning er beskrevet i forsyningsenhedens betjeningsvejledning.

5. Arbejdsanvisninger

Udskiftning af spidser

- loddekolben holdes med spidsen svagt nedad.
- Hold fast i loddekolben ved bagenden af grebet (6), og skru spidsholderen (3) af ved at dreje til højre
- Træk spidsholderen (3) fremad og væk
- Loddespidsen (1) sidder nu løst i spidsholderen (3)

Forsigtig: loddespidsen er varm!!

Den varme loddespids / målespids må ikke lægges til afkøling på rensesvampen eller på kunststofmaterialer.

Hvis der anvendes flere typer loddespidser, anbefales det at anvende loddespids (1) og spidsholder (3) samlet, så disse danner et hurtigt skiftesystem. (se side 27)

De varmeførende flader på varmeelement og loddespids skal holdes rene.

Antistatiske materialer består af ledende fyldstoffer for at undgå statiske ladninger. Derved formindskes også kunststofmaterialets isoleringsegenskaber.

Betjeningsvejledningen til den valgte forsyningsenhed skal ses som supplement til denne betjeningsvejledning.

Setbackfunktionens pålidelighed kan risikere at falde under loddearbejder med meget lavt varmebehov.

6. Tilbehør

Loddespidser Billeder LT-tips se side 24 - 28.
Billede eksploderet tegning: se side 29

Forbehold for tekniske ændringer!
De aktuelle betjeningsvejledninger findes på www.weller-tools.com.

Em caso da não utilização, pouse a ferramenta de solda sempre no descanso de segurança.

Agradecemos a confiança demonstrada pela sua aquisição do ferro de soldar Weller WP 80. O fabrico baseou-se nas mais rigorosas exigências de qualidade, ficando assim assegurado um funcionamento correcto do aparelho.

1. Atenção!

Antes de colocar o aparelho em funcionamento leia com atenção este manual de instruções. No caso de incumprimento das regras de segurança existe o perigo de ferimentos e de morte.

No caso de uma utilização divergente à indicada no Manual de instruções, bem como no caso de modificações não autorizadas, o fabricante não aceita qualquer responsabilidade.

Indicações de segurança

- Pousar o ferro de soldar sempre no descanso original.
- Remover todos os objectos inflamáveis das imediações da ferramenta de solda.
- Utilizar vestuário de protecção adequado. Perigo de queimaduras pelo estanho de solda fundido.
- Nunca deixar o ferro de soldar sem supervisão.
- Nunca trabalhe em componentes sob tensão.

2. Descrição

O ferro de soldar WP 80 prima pelo estabelecimento rápido e preciso da temperatura da ponta de solda. Devido ao elemento térmico de 80 W especialmente potente, atinge-se um comportamente dinâmico excelente. Em conjunto com a forma construtiva delgada e a curta distância entre a pega e a ponta de solda, este ferro de soldar pode ser utilizado universalmente, tanto em trabalhos de solda extremamente finos como até em tarefas com necessidades de calor acrescidas.

Em conjunto com um cabo de compensação de potência integrado existe a possibilidade de realizar a compensação de potência pretendida para a ponta de solda. Com a concepção antiestática do punho e do cabo, o ferro de soldar cumpre todos os requisitos da Segurança ESD.

Dados técnicos

Tensão de ligação:	24 V
Potência:	80 W
Tempo de aquecimento:	cerca de 10 seg. (50 °C - 350 °C) (120 °F - 660 °F)
Temp. máx.:	450 °C (840 °F)
Ligação:	em todas as fontes de alimentação de 80 W

3. Colocação em funcionamento

Pousar o ferro de soldar no descanso de segurança. Remover todos os objectos inflamáveis das imediações da ferramenta de solda. Inserir a ficha (5) de ligação na unidade de alimentação e bloqueá-la. Regular na unidade de alimentação a temperatura pretendida. Após decorrido o tempo de aquecimento necessário, aplicar um pouco de solda à ponta de solda.

4. Compensação de potência

A compensação de potência pretendida, relativamente à ponta de solda, pode ser efectuada mediante a unidade de alimentação utilizada. As possibilidade de ligação do cabo de compensação de potência estão descritas no manual de instruções da unidade de alimentação.

5. Instruções de trabalho

Substituição das pontas

- Segurar o ferro de soldar com a ponta ligeiramente virada para baixo.
- Segurar o ferro de solda na peça de pega traseira (6) e desenroscar o suporte de ponta (3), rodando-o para à direita
- Retirar o suporte de ponta (3), puxando-o para a frente
- Agora, a ponta de solda (1) encontra-se solta no suporte de ponta (3)

Cuidado: A ponta de solda está quente!!

Nunca pousar ou arrefecer a ponta de solda quente / ponta de medição na esponja para limpeza ou em superfícies de material sintético.

Em caso da utilização de vários tipos de pontas de solda, recomenda-se a utilização conjunta da ponta de solda (1) e do suporte de ponta (3), como um sistema de substituição rápidah. (consulte a página 27)

Manter limpas as superfícies de transferência de calor do elemento de aquecimento e da ponta de solda.

Para evitar cargas estáticas, materiais sintéticos antiestáticos estão equipados com materiais de enchimento condutores. Desta forma serão reduzidas também as características isolantes do material sintético.

O manual de instruções da unidade de alimentação utilizada é válido como suplemento ao presente manual de instruções.

Em caso de trabalhos de solda com necessidades de calor muito baixas, a fiabilidade da função Setback pode está limitada.

6. Acessórios

Para as figuras das pontas de solda LT, consulte a página 24 - 28

Figura: Vista explodida, consulte a página 29

Reservado o direito a alterações técnicas!

Encontrará os manuais de instruções actualizados sob www.weller-tools.com.

Laita juotostyökalu aina turvatelineeseen, kun lopetat työkalun käytön.

Kiitämme sinua osoittamastasi luottamuksesta ostettuasi Weller Micro-juottokolville WP 80. Valmistuksen perustana on ollut tiukat laatuvaatimukset, jotka varmistavat laitteen virheettömän toiminnan.

⚠ 1. Huomio!

Lue nämä käyttöohjeet huolellisesti läpi ennen laitteen käyttöönottoa. Turvallisuusohjeiden laiminlyönti voi johtaa loukkaantumisiin tai hengenvaaraan.

Valmistaja ei ota vastuuta muusta käyttöohjeista poikkeavasta käytöstä tai omavaltaisesti suoritetuista muutoksista.

Turvallisuusohjeet

- Laita juottokolvi aina alkuperäiseen pidikkeeseen.
- Ota kaikki helpostipalavat esineet kuuman juottimen läheisyydestä pois.
- Käytä sopivia suojavarusteita. Nestemäinen juottotina aiheuttaa palovammojen vaaran.
- Älä jätä kuumaa juottokolvia ilman valvontaa. Älä tee töitä jännitteenalaisilla osilla.

2. Kuvaus

Juottokolvi WP 80 erottuu edukseen nopean ja tarkan juottokärjen lämpötilan saavuttamisen ansiosta. Erityisen tehokas 80 W kuumennuselementti takaa optimaalisen dynaamisen toiminnan. Kapean rakenteen sekä kahvan ja juottokärjen lyhyen etäisyyden ansiosta juottokolvia voidaan käyttää moniin eri kohteisiin, esimerkiksi erittäin hienoihin juottotöihin kuin myös sellaisiin töihin, joiden lämmöntarve on suuri.

Integroidulla potentiaalintasausjohdolla on mahdollista laatia haluamasi potentiaalintasaus juottokärkeen. Kahvan ja johdon antistaattinen rakenne täyttää kaikki ESD-turvallisuuden vaatimukset.

Tekniset tiedot	
Kytkentäjännite:	24 V
Teho:	80 W
Kuumennusaika:	n. 10 sek. (50 °C - 350 °C) (120 °F - 660 °F)
Maks. lämpöt.:	450 °C (840 °F)
Voidaan liittää:	kaikkiin 80W:n syöttöyksikköihin

3. Käyttöönotto

Laita juottokolvi turvapidikkeeseen.
Ota kaikki helpostipalavat esineet juottimen läheisyydestä pois. Pistä liitäntäpistoke (5) syöttöyksikköön ja lukitse se. Säädä haluamasi lämpötila syöttöyksiköstä. Kun tarvittava kuumennusaika on kulunut, kostuta juottokärki juotteella.

4. Potentiaalintasaus

Haluamasi potentiaalin tasaus juottokärkeen voidaan laatia käytetyn syöttöyksikön avulla. Potentiaalintasausjohdon liitäntämahdollisuudet on
kuvattu syöttöyksikön käyttöohjeissa.

5. Toimintaohjeet

Kärjen vaihto

- Pidä juottokolvia kärki kevyesti alaspäin.
- Pidä juottokolvia takimmaisesta kahvaosasta (6) kiinni ja kierrä kärjen pidin (3) oikealle auki
- Vedä kärjen pidin (3) eteen päin irti
- Juottokärki (1) on nyt irrallaan kärjen pitimessä (3)

Varovasti: juottokärki on kuuma!!

Älä laita juottokärkeä / mittakärkeä puhdistussienen tai muovipintojen päälle tai jäähdytä niitä niiden päällä.

Käytettäessä useampia juottokärkityyppejä, suositeltavaa juottokärkeä (1) ja kärjen pidintä (2) käytetään yhdessä nopeana vaihtojärjestelmänä. (katso sivu 27)

Pidä kuumennuselementin lämmönsiirtopinnat ja juottokärki puhtaana.

Antistaattiset muovit on varustettu johtavilla täyttöaineilla staattisten latausten estämiseksi. Siten muovin eristysominaisuudet ovat myös pienentyneet.

Käytetyn syöttöyksikön käyttöohjeet täydentävät tätä käyttöohjetta.

Juotostöissä, joiden lämmöntarve on erittäin pieni, se voi vaikuttaa takaisinasentustoiminnon luotettavuuteen.

6. Tarvikkeet

Juottokärjet kuvat LT-vihjeet katso sivu 24 - 28
Räjähdyskuva, ks. sivu 29

Oikeus teknisiin muutoksiin pidätetään!

Viimeisimmät käyttöohjeet saat osoitteesta www.weller-tools.com.

Εναlοθέτετε το εργαλείο συγκόλλησης σε lερίlτωση μη χρήσης lάντοτε στη βάση εναlόθεσης ασφαλείας.

Σας ευχαριστούμε για την εμπιστοσύνη που μας δείξατε, αγοράζοντας το έμβολο συγκόλλησης WP 80 της Weller. Κατά την κατασκευή τηρήθηκαν αυστηρές απαιτήσεις ποιότητας, ώστε να εξασφαλίζεται η άψογη λειτουργία της συσκευής.

1. Προσοχή!

Πριν τη θέση σε λειτουργία της συσκευής διαβάστε παρακαλώ προσεκτικά αυτές τις οδηγίες λειτουργίας. Σε περίπτωση μη τήρησης των κανονισμών ασφαλείας υπάρχει κίνδυνος για τη ζωή και την αρτιμέλειά σας.

Για κάθε άλλη χρήση, που αποκλίνει από τις οδηγίες λειτουργίας, καθώς και σε περίπτωση αυθαίρετης μετατροπής, δεν αναλαμβάνεται από την πλευρά του κατασκευαστή καμία ευθύνη.

Υποδείξεις ασφαλείας

- Εναποθέτετε το έμβολο συγκόλλησης πάντοτε στη γνήσια βάση εναπόθεσης.
- Απομακρύνετε όλα τα εύφλεκτα αντικείμενα κοντά από το καυτό εργαλείο συγκόλλησης.
- Χρησιμοποιείτε κατάλληλη προστατευτική ενδυμασία. Κίνδυνος εγκαύματος από τον υγρό κασσίτερο κόλλησης (καλάι).
- Μην αφήνετε ποτέ το καυτό έμβολο συγκόλλησης χωρίς επιτήρηση.
- Μην εργάζεστε σε μέρη που βρίσκονται υπό τάση.

2. Περιγραφή

Το έμβολο συγκόλλησης WP 80 χαρακτηρίζεται από μια γρήγορη και ακριβή επίτευξη της θερμοκρασίας της ακίδας συγκόλλησης. Χάρη σε ένα ιδιαίτερα υψηλής απόδοσης θερμαντικό στοιχείο 80 W επιτυγχάνεται μια εξαιρετική, δυναμική συμπεριφορά. Λόγω της λεπτής του κατασκευής και της μικρής απόσταση από τη λαβή μέχρι την ακίδα συγκόλλησης μπορεί να χρησιμοποιηθεί αυτό το έμβολο συγκόλλησης γενικά για τις εξαιρετικά λεπτές εργασίες συγκόλλησης μέχρι και τις εργασίες με αυξημένη απαίτηση θερμότητας.
Με έναν ενσωματωμένο αγωγό εξίσωσης δυναμικού υπάρχει η δυνατότητα της αποκατάστασης μιας επιθυμητής εξίσωσης δυναμικού στην ακίδα συγκόλλησης.

Τεχνικά στοιχεία

Τάση σύνδεσης:	24 V
Ισχύς:	80 W
Χρόνος θέρμανσης:	περίπου 10 δευτ. (50 °C - 350 °C) (120 °F - 660 °F)
Μέγιστη θερμοκρασία:	450 °C (840 °F)
Δυνατότητα σύνδεσης:	όλα τα τροφοδοτικά 80 W

Χάρη στην αντιστατική κατασκευή της λαβής και του αγωγού τροφοδοσίας πληροί το έμβολο συγκόλλησης όλες τις απαιτήσεις ασφαλείας ESD (ηλεκτροστατικά κινδυνεύοντα δομοστοιχεία).

3. Θέση σε λειτουργία

Εναποθέστε το έμβολο συγκόλλησης στη βάση εναπόθεσης ασφαλείας. Απομακρύνετε όλα τα εύφλεκτα αντικείμενα κοντά από το εργαλείο συγκόλλησης. Τοποθετήστε το φις σύνδεσης (5) στο τροφοδοτικό και ασφαλίστε το. Ρυθμίστε στο τροφοδοτικό την επιθυμητή θερμοκρασία. Μετά το πέρας του απαιτούμενου χρόνου θέρμανσης προσθέστε στη ακίδα συγκόλλησης λίγο συγκολλητικό κράμα (καλάι).

4. Εξίσωση δυναμικού

Μια επιθυμητή εξίσωση δυναμικού με την ακίδα συγκόλλησης μπορεί να αποκατασταθεί μέσω του χρησιμοποιούμενου τροφοδοτικού. Οι δυνατότητες σύνδεσης ενός αγωγού εξίσωσης δυναμικού περιγράφονται στις οδηγίες λειτουργίας του τροφοδοτικού.

5. Υποδείξεις εργασίας

Αλλαγή ακίδας

- Κρατήστε το έμβολο συγκόλλησης με την ακίδα ελαφρά προς τα κάτω.
- Κρατήστε σταθερά το έμβολο συγκόλλησης στο πίσω μέρος της λαβής (6) και ξεβιδώστε το στήριγμα της ακίδας (3), στρέφοντάς το προς τα δεξιά
- Αφαιρέστε το στήριγμα της ακίδας (3) προς τα εμπρός
- Η ακίδα συγκόλλησης (1) βρίσκεται τώρα ελεύθερη στο στήριγμα της ακίδας (3)

Προσοχή: Η ακίδα συγκόλλησης είναι πολύ ζεστή!!
Μην αποθέσετε ή μην ψύξετε την καυτή ακίδα συγκόλλησης / ακίδα μέτρησης πάνω στο σφουγγάρι καθαρισμού ή σε πλαστικές επιφάνειες.
Σε περίπτωση χρήσης περισσότερων τύπων ακίδων συγκόλλησης, συνίσταται να χρησιμοποιείτε την ακίδα συγκόλλησης (1) και το δακτυλίδι της ακίδας (2) μαζί ως γρήγορο σύστημα αλλαγής. (βλέπε σελίδα 27)
Διατηρείτε τις επιφάνειες μετάδοσης της θερμότητας του θερμαντικού σώματος και της ακίδας συγκόλλησης καθαρές.
Για την παρεμπόδιση των στατικών φορτίων τα αντιστατικά συνθετικά υλικά είναι εφοδιασμένα με αγώγιμα υλικά. Έτσι μειώνονται επίσης και οι ιδιότητες μόνωσης του συνθετικού υλικού.
Οι οδηγίες λειτουργίας του χρησιμοποιούμενου τροφοδοτικού συμπληρώνουν αυτές τις οδηγίες λειτουργίας.
Κατά τις εργασίες συγκόλλησης με πάρα πολύ μικρή απαίτηση θερμότητας μπορεί η αξιοπιστία της λειτουργίας επαναφοράς να παρουσιάζει πρόβλημα.

6. Εξαρτήματα

Εικόνες ακίδων συγκόλλησης LT βλέπε στη σελίδα 24 - 28.
Απεικόνιση της συσκευής βλέπε στη σελίδα 29
Με επιφύλαξη του δικαιώματος τεχνικών αλλαγών!
Τις ενημερωμένες οδηγίες λειτουργίας θα τις βρείτε κάτω από www.weller-tools.com.

Havya aletini kullanmadığında her zaman güvenlikli göze yerleştiriniz.

Weller Lehim kalemi WP 80 havyasını satın almakla, bize göstermiş olduğunuz güven için çok teşekkür ederiz. Üretim sırasında cihazın kusursuz olarak çalışmasını güvenceye alan en sıkı kalite talepleri temel alınmıştır.

⚠ 1. Dikkat!

Aleti çalıştırmadan önce bu kullanım kılavuzunu çok dikkatli okuyunuz. Emniyet talimatlarına uyulmaması durumunda hayati tehlike söz konusu olabilir.

Kullanım kılavuzundan sapan kullanımda ve kendi başınıza yaptığınız değişikliklerde, üretici tarafından hiç bir sorumluluk üstlenilmez.

Güvenlik uyarıları

- Lehim havyasını daima orijinal altlığına koyunuz.
- Yanma tehlikesi olan tüm objeleri sıcak havyanın yakınından uzaklaştırınız.
- Yanabilir tüm objeleri sıcak havyanın çevresinden uzaklaştırınız. Sıvı lehimden dolayı yanma tehlikesi .
- Sıcak havyayı asla denetimsiz bir şekilde bırakmayınız.
- Gerilim altında duran parçalarda çalışma yapmayınız.

2. Tasvir

Lehim havyasının WP 80 en büyük özelliği lehim havyası sıcaklığına çok hızlı ve hassas bir şekilde ulaşmasıdır. Özellikle 80 W'lik güçlü ısıtma elemanı sayesinde mükemmel ve dinamik bir sıcaklığa ulaşılır. İnce yapısı ve lehim ucundan tutamağa kadar olan kısa mesafeden dolayı çok hassas lehim çalışmalarında kullanıldığı gibi çok fazla ısıyı gerektiren yerlerde de kullanılır.

Entegre edilmiş bir potansiyel denkleme hattı vasıtasıyla lehim kalemi ucuna istediğiniz potansiyel denklemesini yapabilirsiniz. Antistatik model kulp ve hatlarıyla lehim kalemi bütün ATB güvenlik gereksinimlerine uymaktadır.

Teknik bilgiler	
Bağlantı gerilimi:	24 V
Güç:	80 W
Isınma süresi:	yakl. 10 san. (50 °C - 350 °C) (120 °F - 660 °F)
Azami sıcaklık.:	450 °C (840 °F)
Bağlandığı yer:	bütün 80 W beslenim birimleri

3. Kullanıma alış

Lehim aletini yatağına bırakınız. Yakın çevreden bütün yanıcı cisimleri uzaklaştırınız. Elektrik fişini (5) beslenim birimine takınız ve kilitleyiniz.

Beslenim biriminde istenilen ısıyı ayarlayınız. Gerekli ısıya ulaşıldıktan sonra lehim kalemi ucuna ince bir lehim tabakası sürünüz.

4. Potansiyel denkleme

Kullanılan beslenim birimi üzerinden lehim kalemi ucuna istenilen potansiyel denklemesi yapılabilir. Potansiyel denkleme hattının bağlantı şekilleri için, sözkonusu beslenim biriminin kullanım kitabına bakınız.

5. Kullanımla ilgili notlar

Uç değiştirilmesi

- Havya, uç ile birlikte aşağıya doğru tutulmalıdır.
- Havyalar arka tutamak bölümünden (6) tutulmalı ve uç tutucusu (3) sağa çevrilerek vidalanmalıdır
- Uç tutucusu (3) öne doğru çekilmelidir
- Havya ucu (1) şimdi gevşek olarak uç tutucunda (3) bulun maktadır

Dikkat: Lehim kalemi ucu sıcak!!

Sıcak lehim kalem ucunu / ölçme kalemi ucunu temizlik süngerine veya plastik yüzeylere koymayınız, böyle yerlerde soğumaya bırakmayınız.

Birden fazla havya ucu tipi kullanımında, havya ucu (1) ve uç tutucusu (3) beraber olarak hızlı değiştirme sistemi olarak kullanılabilir. (Bkz. Sayfa 27)

Isıtıcı ve lehim kalemi uçlarının ısı ileten yüzeylerini temiz tutunuz.

Aletin antistatik plastik kısımlarına statik yükleri önlemek için iletken dolgu maddeleri ilave edilmiştir. Bu nedenle plastik kısımların izolasyon özelliği tam değildir.

Bu kullanım açıklamaları yanında, elektrik beslenim ünitenizin kullanım kitabındaki açıklamaları da dikkate alınız.

Çok düşük sıcaklıkların gerekli olduğu lehim çalışmalarında değerleri geri set etme fonksiyonunun güvenirliği olumsuz bir şekilde etkilenebilir.

6. Aksam

Lehim kalemi uçları Resimler LT uçları bkz. 24 - 28 Sayfa.
Resim Sökülü hal çizimi bkz. Sayfa 29

Teknik değişikliklerin hakkı saklıdır!

Güncellenmiş kullanım kılavuzlarını www.weller-tools.com sayfasında bulabilirsiniz.

Pokud pájedlo nepoužíváte, vždy jej odložte na bezpečnou odkládací plochu.

Děkujeme za důvěru, kterou jste nám projevili zakoupením páječka Weller WP 80. Při výrobě bylo dbáno na nejpřísnější požadavky na kvalitu, které zaručují spolehlivou funkci nářadí.

⚠ 1. Pozor!

Před uvedením nářadí do provozu si pozorně přečtěte tento návod k použití. Při nedodržení bezpečnostních předpisů hrozí nebezpečí ohrožení zdraví nebo života.

Při použití, které neodpovídá provoznímu návodu, nebo při svévolných změnách nepřebírá výrobce zodpovědnost.

Bezpečnostní pokyny

- Páječku vždy odkládejte do originálního bezpečnostního stojánku.
- Odstraňte z blízkosti horké páječky všechny hořlaviny.
- Používejte vhodný ochranný oděv. Nebezpečí popálení tekutým pájecím cínem.
- Horkou páječku nenechávejte nikdy bez dozoru.
- Nepájejte díly, které jsou pod napětím.

2. Popis

Páječka WP 80 se vyznačuje rychlým a přesným dosažením pracovní teploty pájecího hrotu. Výtečné dynamické charakteristiky se dosahuje zvlášť účinným 80 W topným článkem. Pro to vše, spolu se štíhlou konstrukcí a krátkou vzdáleností rukojeti od pájecího hrotu, nalézá tato páječka univerzální použití, od úloh vyžadujících mimořádnou přesnost, až po úlohy vyžadující zvýšený přestup tepla.

Integrované vedení k vyrovnávání potenciálů umožňuje vytvoření požadovaného vyrovnání potenciálů u pájecího hrotu. Díky antistatickému provedení rukojeti a vedení splňuje páječka všechny nároky bezpečnosti v souladu s požadavky Evropského odborového svazu.

Technické údaje	
Napájecí napětí:	24 V
Výkon:	80 W
Doba ohřevu:	cca 10 s (50 °C - 350 °C) (120 °F - 660 °F)
Max. tepl.:	450 °C (840 °F)
Lze připojit k:	všem 80 W napájecím jednotkám

3. Uvedení do provozu

Odložte páječku do bezpečnostního stojánku. Odstraňte z blízkosti páječky všechny hořlaviny. Zasuňte přípojnou vidlici (5) do napájecí jednotky a zajistěte ji. Nastavte na napájecí jednotce požadovanou teplotu. Po uplynutí nezbytné doby ohřevu smočte pájecí hrot v pájce.

4. Vyrovnání potenciálů

Požadované vyrovnání potenciálů u pájecího hrotu může být vytvořeno pomocí použitého napájecího zařízení. Možnosti připojení vedení k vyrovnání potenciálů jsou popsány v provozním návodu napájecí jednotky.

5. Pracovní pokyny

Výměna pájecího hrotu

- Páječku držte hrotem mírně dolů.
- Uchopte páječku za zadní část rukojeti (6) a otáčením doprava odšroubujte držák hrotu (3)
- Držák hrotu (3) sejměte směrem dopředu
- Pájecí hrot (1) je nyní volně v držáku (3)

Pozor: Pájecí hrot je horký!!

Horký pájecí hrot / měřicí hrot neodkládejte, resp. nechlaďte, na mycí houbě nebo umělém povrchu.

Při použití více typů pájecích hrotů doporučujeme používat pájecí hrot (1) a držák hrotu (3) společně jako rychlovýměnný systém. (viz strana 27)

Udržujte plochy sdílení tepla topného tělesa a pájecího hrotu v čistotě.

Antistatické plasty jsou opatřeny vodivými náplněmi, aby se tak zabránilo nabití statickým nábojem. Tím se také snižují izolační vlastnosti plastu.

Provozní návod použité napájecí jednotky doplňuje tento návod.

Při pájení s velmi nízkou potřebou tepla může být snížená spolehlivost funkce setback.

6. Příslušenství

Obrázky pájecích hrotů LT-Tips viz strana 24 - 28.
Obrázek s rozkladovým výkresem viz stranu 29

Technické změny vyhrazeny!

Aktualizovaný provozní návod najdete na adrese www.weller-tools.com.

Nieużywane narzędzie do lutowania należy zawsze odłożyć do uchwytu.

Dzi kujemy za zaufanie okazane nam przy lutownicaWeller WP 80. Za podstaw produkcji przyj to surowe wymogi jakościowe, które gwarantują poprawne działanie urządzenia.

1. Uwaga!

Przed uruchomieniem urządzenia należy przeczytać uważnie niniejszą instrukcj obsługi. Nieprzestrzeganie przepisów bezpieczeństwa stanowi zagrożenie dla życia i zdrowia.

Za inne, niezgodne z niniejszą instrukcją obsługi użytkowanie lutownicy oraz samowolne zmiany w urządzeniu producent nie ponosi odpowiedzialności.

Wskazówki bezpieczeństwa

- Lutownic zawsze odkładać na firmową podstawk .
- W pobliżu rozgrzanego narz dzia lutowniczego nie mogą znajdować si żadne łatwopalne przedmioty.
- Korzystać z właściwej odzieży ochronnej. Niebezpieczeństwo poparzenia płynną cyną lutowniczą.
- Nie pozostawiać rozgrzanej lutownicy bez nadzoru.
- Nie pracować przy elementach b dących pod napi ciem.

2. Opis

Lutownica WP 80 wyróżnia si natychmiastowym i precyzyjnym osiąganiem temperatury lutowniczej. Element grzewczy o mocy 80 W i szczególnie wysokiej sprawności, pozwala na uzyskanie znakomitego i dynamicznego zachowania urządzenia podczas pracy. Dzi ki wąskiej konstrukcji oraz niewielkiej odległości od uchwytu do grotu, możliwe jest zastosowanie tej lutownicy do szczególnie precyzyjnych prac lutowniczych oraz prac o dużym zapotrzebowaniu ciepła.
Zintegrowany przewód wyrównania potencjału pozwala na uzyskanie żądanego wyrównania potencjału wzgl dem grotu lutowniczego. Antystatyczne właściwości uchwytu i przewodów gwarantują spełnienie wszystkich wymogów bezpieczeństwa ESD.

Dane techniczne

Napi cie przyłączeniowe:	24 V
Moc:	80 W
Czas nagrzewania:	ok. 10 sek. (50 °C - 350 °C) (120 °F - 660 °F)
Maks. temp.:	450 °C (840 °F)
Podłączenie do:	wszystkich 80 W jednostek zasilających

3. Uruchomienie

Położyć lutownic na podstawce lutownicy. W pobliżu lutownicy nie mogą znajdować si żadne łatwopalne przedmioty. Podłączyć wtyczk przyłączeniową (5) do instalacji zasilającej i zablokować. Przy instalacji zasilającej ustawić żądaną temperatur . Po upływie wymaganego czasu nagrzewania należy nanieść na grot niewielką ilość lutu.

4. Wyrównanie potencjału

Żądane wyrównanie potencjału wzgl dem grotu lutowniczego można uzyskać poprzez stosowaną jednostk zasilającą. Sposoby przyłączania przewodu wyrównania potencjału opisane zostały w instrukcji obsługi jednostki zasilającej.

5. Wskazówki dot. pracy

Wymiana grotu

- Przytrzymać lutownic z grotem skierowanym lekko w dół.
- Przytrzymać lutownic za tylną cz ść uchwytu (6) i wykr cić mocowanie grotu (3) obracając nim w prawo
- Ściągnąć do przodu mocowanie grotu (3)
- Grot lutowniczy (1) osadzony jest teraz luźno w mocwaniu (3)

Ostrożnie: Gorący grot lutowniczy!!

Nie wolno odkładać rozgrzanego grotu lutowniczego / grotu pomiarowego na gąbce do czyszczenia lub na powierzchniach z tworzywa sztucznego, w celu schłodzenia grotu.

Używając wielu typów grotu lutowniczego, zaleca si stosowanie grotu (1) i mocowania (3) jako kompletnego systemu do szybkiej wymiany. (patrz strona 27)

Utrzymywać w czystości powierzchnie przewodzące ciepło elementu grzewczego oraz grotu lutowniczego.
Antystatyczne tworzywa sztuczne wypełnione zostały substancjami przewodzącymi, co pozwala zapobiec powstawaniu ładunków elektrostatycznych. Powoduje to również zmniejszenie właściwości izolacyjnych tworzywa.
Instrukcja obsługi jednostki zasilającej, stanowi uzupełnienie do niniejszej instrukcji obsługi lutownicy.
Wykonywanie prac lutowniczych o bardzo niskim zapotrzebowaniu w ciepło może mieć wpływ na niezawodność funkcji "setback".

6. Akcesoria

Ilustracje grotów lutowniczych i porady LT patrz na stronie 24 - 28.
Rysunek rozkładowy patrz strona 29
Zmiany techniczne zastrzeżone!
Zaktualizowane instrukcje obsługi znajdują się pod adresem: www.weller-tools.com.

Ha nem használja a forrasztópákát, akkor helyezze azt mindig a biztonsági tárolóba.

Köszönjük a Weller WP 80 forrasztópáka megvásárlásával irányunkban mutatott bizalmát.
A gyártás során a legszigorúbb minőségi követelményeket vettük alapul, ami biztosítja a készülék kifogástalan működését.

⚠ 1 . Figyelem!

Kérjük, a készülék üzembe helyezése előtt figyelmesen olvassa át ezt az üzemeltetési útmutatót. A biztonsági előírások figyelmen kívül hagyása baleset- és életveszélyt jelent.

Más, az üzemeltetési utasítástól eltérő használatért, valamint önkényes változtatás esetén, a gyártó nem vállalja a felelősséget.

Biztonsági utasítások

- A forrasztópákát helyezze mindig az eredeti tárolóba.
- Távolítson el minden gyúlékony tárgyat a forró forrasztószerszám közeléből.
- Használjon alkalmas védőöltözetet. Égésveszély a folyékony forrasztóón miatt.
- A forró forrasztópákát soha ne hagyja felügyelet nélkül.
- Ne dolgozzon feszültség alatt álló alkatrészeken.

2. Leírás

A WP 80 forrasztópáka a forrasztási hőmérséklet villámgyors és pontos elérésével tűnik ki. A különösen nagy teljesítőképességű 80 wattos fűtőelemmel kiemelkedő dinamikus tulajdonság érhető el.
Karcsú alakja és a forrasztócsúcs és a markolat közötti rövid távolság következtében általánosan használható a rendkívül finom forrasztási munkáktól kezdve a magas hőigényű forrasztási munkákig.
A beépített potenciálkiegyenlítő vezeték segítségével megvalósítható a forrasztócsúcshoz képest kívánt potenciálkiegyenlítés. A nyél és a vezeték antisztatikus kivitelének köszönhetően a forrasztópáka kielégíti az ESD-biztonság követelményeit.

Műszaki adatok

Csatlakoztatási feszültség:	24 V
Teljesítmény:	80 W
Felfűtési idő:	kb. 10 s (50 °C - 350 °C) (120 °F - 660 °F)
Max. hőm.:	450 °C (840 °F)
Csatlakoztathatóság:	minden 80 W-os tápegységhez

3. Üzembevétel

Helyezze a forrasztópákát a biztonsági tárolóba. Távolítson el minden gyúlékony tárgyat a forrasztópáka közeléből. Csatlakoztassa és reteszelje a csatlakozódugót (5) a tápegységhez. Állítsa be a tápegységen a kívánt hőmérsékletet. A szükséges felfűtési idő letelte után nedvesítse meg a forrasztócsúcsot egy kevés forraszanyaggal.

4. Potenciálkiegyenlítés

A forrasztócsúcshoz képesti kívánt potenciálkiegyenlítés a használt tápegységen keresztül valósítható meg.
A potenciálkiegyenlítő vezeték csatlakozási lehetőségeit a tápegység használati útmutatója írja le.

5. Útmutató a munkához

A forrasztócsúcs cseréje

- Tartsa a forrasztópákát enyhén a csúccsal lefelé.
- fogja meg a forrasztópákát a markolat hátsó részénél (6) és csavarja le a csúcstartót (3) jobbra fordítással
- húzza le előre a csúcstartót (3)
- a forrasztócsúcs (1) most kilazítva található a csúcstatóban (3)

Vigyázat: a forrasztócsúcs forró!!

A forró forrasztócsúcsot / mérőcsúcsot nem szabad a tisztítófürdőbe vagy műanyag felületekre tenni illetve ott lehűteni.

Ha több típusú forrasztócsúcsot használ, akkor azt ajánljuk, hogy a forrasztócsúcsot (1) és a csúcstartót (3) együtt, mint gyorsan cserélhető rendszert, használja.
(Lásd a 27 oldalt)

Tartsa tisztán a fűtőtest és a forrasztócsúcs hőátvivő felületeit.

Az antisztatikus műanyagokat a statikus feltöltődés megakadályozására vezetőképes töltőanyagokkal látták el. Ezáltal a műanyag szigetelőképessége romlik.

A használt tápegység üzemeltetési utasítása ezen üzemeltetési utasítás kiegészítéseként érvényes.

Nagyon kis hőigényű forrasztási munkák során csökkenhet a Setback-funkció megbízhatósága.

6. Tartozékok

Az alacsony hőmérsékletű forrasztócsúcsok képei a következő oldalon láthatók: 24 - 28.
Robbantott ábrát lásd a 29. oldalon
A műszaki változtatások jogát fenntartjuk!
A frissített üzemeltetési útmutatókat a www.weller-tools.com oldalon találja.

Keď spájkovačku nepoužívate, odložte ju vždy do bezpečnostného stojana.

Ďakujeme vám za dôveru, ktorú ste prejavili zakúpením spájkovačka Weller WP 80. Pri jej výrobe boli dodržané náročné požiadavky na kvalitu, ktoré zaručujú bezchybné fungovanie zariadenia.

⚠ 1. Pozor!

Pred uvedením zariadenia do prevádzky si prosím pozorne prečítajte návod na používanie. Pri nedodržaní bezpečnostných predpisov hrozí nebezpečenstvo ohrozenia zdravia a života.

Pri použití, ktoré sa líši od návodu na obsluhu, ako aj pri svojvoľných zmenách, nepreberá výrobca zodpovednosť.

Bezpečnostné pokyny

- Spájkovačku vždy odkladajte do originálneho odkladacieho stojana.
- Z blízkosti spájkovačky odstráňte všetky horľavé predmety.
- Používajte vhodný ochranný odev. Nebezpečenstvo popálenia roztaveným cínom.
- Horúcu spájkovačku nikdy neponechávajte bez dozoru.
- Nepracujte na častiach, ktoré sú pod napätím.

2. Popis

Spajkalnik WP 80 odlikuje hitro in natančno doseganje temperature spajkalne konice. Posebno zmogljiv grelni element moči 80 W zagotavlja odlične dinamične karakteristike spajkalnika. V kombinaciji z vitko obliko in kratko razdaljo od ročaja do spajkalne konice je ta spajkalnik univerzalno uporaben za različna dela, od izjemno finega spajkanja pa do spajkanja, pri katerem je potrebno več toplote.

Integrované vedenie na vyrovnanie potenciálov umožňuje vytvorenie požadovaného vyrovnania potenciálov voči spájkovaciemu hrotu. Spájkovačka vďaka antistatickej rukoväti a vedeniu spĺňa všetky požiadavky bezpečnosti ESD.

Technické parametre	
Napájacie napätie:	24 V
Príkon:	80 W
Čas zohrievania:	cca 10 s (50 °C - 350 °C) (120 °F - 660 °F)
Max. teplota:	450 °C (840 °F)
Pripojiteľné na:	všetky 80 W napájacie jednotky

3. Uvedenie do prevádzky

Spájkovačku odložte do bezpečnostného odkladacieho stojana. Z blízkosti spájkovačky odstráňte všetky horľavé predmety. pripájací konektor (5) zasuňte do napájacej jednotky a zaistite. Na napájacej jednotke nastavte požadovanú teplotu. Po uplynutí potrebného času zahrievania spájkovací hrot zmáčajte malým množstvom spájky.

4. Vyrovnanie potenciálov

Požadované vyrovnanie potenciálov voči spájkovaciemu hrotu možno vytvoriť cez použitú napájaciu jednotku. Možnosti pripojenia vedenia pre vyrovnanie potenciálov sú opísané v návode na obsluhu napájacej jednotky.

5. Pracovné pokyny

Výmena hrotov

- Spájkovačku držte mierne sklonenú hrotom nadol.
- Trdno primite spajkalnik na zadnjem prijemalnem delu (6) in odvijte držalo konice (3) z vrtenjem v desno
- Povlecite držalo konice (3) naprej
- Spajkalna konica (1) je zdaj prosta v držalu konice (3)

Pozor: spájkovací hrot je horúci !!

Horúci spájkovací / merací hrot neodkladajte, resp. nenechávajte chladnúť na čistiacej špongii alebo na plastových povrchoch.

Pri používaní viacerých typov spájkovacích hrotov odporúčame používať spájkovací hrot (1) spolu s objímkou hrotu (2) ako rýchlovýmenný systém. (pozri strana 27)

Plochy na prenos tepla na vyhrievacom telese a spájkovacom hrote udržujte čisté.

Antistatické plasty sú na zabránenie prenosu statického náboja vyplnené vodivými látkami. Tým sú znížené aj izolačné vlastnosti plastu.

Návod na používanie použitej napájacej jednotky tvorí platnú súčasť tohto návodu na používanie.

Pri spájkovaní s veľmi nízkou potrebou tepla môže byť znížená spoľahlivosť funkcie setback.

6. Príslušenstvo

Vyobrazenia spájkovacích hrotov LT-Tips pozri na strane 24 - 28.
Rozkladový výkres nájdete na strane 29
Technické zmeny vyhradené!
Aktualizovaný návod na používanie nájdete na adrese www.weller-tools.com.

Če spajkalnika ne potrebujete, ga vedno odložite v varovalni odlagalnik.

Zahvaljujemo se vam za zaupanje, ki ste nam ga izkazali z nakupom spajkalnika Weller WP 80. Med izdelavo so bili uporabljeni najzahtevnejši kakovostni standardi, ki zagotavljajo brezhibno funkcijo naprave.

⚠ 1. Pozor!

Prosimo, da pred prvo uporabo naprave pozorno preberete ta navodila za uporabo. Z neupoštevanjem varnostnih navodil lahko ogrozite zdravje in življenje.

Proizvajalec ne prevzema jamstva za uporabo, ki se razlikuje od opisane v navodilih za uporabo, kakor tudi za samovoljne spremembe.

Varnostna navodila

- Spajkalnik odlagajte v originalni odlagalnik.
- Vse gorljive predmete odstranite iz okolice segretega spajkalnika.
- Uporabljajte primerno zaščitno obleko. Tekoči cin za spajkanje vas lahko opeče.
- Segretega spajkalnika ne puščajte brez nadzora.
- Ne obdelujte delov, ki so pod napetostjo.

2. Tehnični opis

Spájkovačka WP 80 sa vyznačuje rýchlym a presným dosiahnutím pracovnej teploty spájkovacieho hrotu. Výbornú dynamickú charakteristiku dosahuje obzvlášť účinným 80 W vyhrievacím článkom. Pre toto všetko, spolu so štíhlou konštrukciou a krátkou vzdialenosťou rukoväte od spájkovacieho hrotu, má táto spájkovačka univerzálne použitie, od úloh vyžadujúcich mimoriadnu presnosť, až po úlohy vyžadujúce zvýšený prestup tepla.

Integriran vodnik za izenačevanje potenciala omogoča izenačitev potenciala glede na spajkalno konico. Spajkalnik izpolnjuje vse zahteve varnostnih predpisov ESD zahvaljujoč antistatični izvedbi ročaja in dovodnega kabla.

Tehnični podatki

Priključna napetost:	24 V
Moč:	80 W
Čas segrevanja:	pribl. 10 sek. (50 °C - 350 °C) (120 °F - 660 °F)
Maks. temp.:	450 °C (840 °F)
Možnost priključitve na:	vse napajalne enote moči 80 W

3. Pred uporabo

Odložite spajkalnik v varovalni odlagalnik. Odstranite vse gorljive predmete iz okolice spajkalnika. Vtaknite priključni vtič (5) v napajalno enoto in ga zaklenite.
Nastavite želeno temperaturo na napajalni enoti. Po izteku potrebnega časa segrevanja nekoliko omočite spajkalno konico s spajko.

4. Izenačevanje potenciala

Izenačevanje potenciala glede na spajkalno konico omogoča napajalna enota. Možnosti priklopa vodnika za izenačevanje potenciala so opisane v navodilih za uporabo napajalne enote.

5. Navodila za delo

Menjava konice

- Primite spajkalnik tako, da konica leži nekoliko nižje od ročaja.
- Uchopte spájkovačku za zadnú časť rukoväte (6) a otáčaním doprava odskrutkujte držiak hrotu (3)
- Držiak hrotu (3) vyberte smerom dopredu
- Spájkovací hrot (1) je teraz voľne v držiaku (3)

Previdno: spajkalna konica je vroča!!

Vroče spajkalne konice / merilne konice ne odlagajte na čistilno gobo ali na plastične površine. Počakajte, da se ohladi.

Pri použití viacerých typov spájkovacích hrotov odporúčame používať spájkovací hrot (1) a držiak hrotu (3) spoločne ako rýchlovýmenný systém. (glejte stran 27)

Poskrbite za čistočo površin grelnega telesa in spajkalne konice, preko katerih se prenaša toplota.

Antistatični umetni materiali so napolnjeni s prevodnim polnilom, ki preprečuje nabiranje statičnega naboja. Izolacijske sposobnosti umetnega materiala so zato poslabšane.

Ta navodila za uporabo uporabljajte v kombinaciji z navodili za uporabo napajalne enote.

Pri spajkanju, kjer je zelo majhna potreba po toploti, lahko pride do zmanjšanja zanesljivosti funkcije Setback.

6. Pribor

Za slike spajkalnih konic LT glejte stran 24 - 28.
Slika - eksplozijska risba, glej stran 29

Pridržujemo si pravico do tehničnih sprememb!

Posodobljena navodila za uporabo boste našli na spletnem naslovu www.weller-tools.com.

Kasutusvaheaegadel asetage jootetööriist alati ohutushoidikule.

Täname tid meile Welleri jootekolbi WP 80 ostuga osutatud usalduse eest. Seadme valmistamisel on järgitud kõige rangemaid kvaliteedinõudeid, mis kindlustavad selle laitmatu töö.

1. Tähelepanu!

Enne seadme kasutuselevõttu lugege palun tähelepanelikult läbi see kasutusjuhend! Ohutuseeskirjade eiramine on ohtlik teie tervisele ja elule.

Teistsuguse, sellest kasutusjuhendist erineva kasutamise korral, samuti omavolilise ümberehitamise korral valmistajatehas endale vastutust ei võta.

Ohutusjuhised

- Asetage jootekolb alati originaalhoidikusse.
- Eemaldage kuuma jootekolvi lähedusest kõik süttivad esemed.
- Kasutage sobivat kaitseriietust. Vedel jootetina võib tekitada põletusohtu.
- Ärge kunagi jätke kuuma jootekolbi ilma järelevalveta.
- Ärge töötage pinge all olevate detailidega!

2. Kirjeldus

Jootekolbi WP 80 iseloomustab jooteotsiku temperatuuri kiire ja täpne saavutamine. Tänu eriti võimsale 80 W kütteelemendile saavutatakse eeskujulik dünaamiline profiil. See saleda kuju ning väikese käepideme ja jooteotsiku vahelise kaugusega jootekolb sobib universaalseks kasutamiseks alates ekstreemselt täpsetest kuni suurendatud soojustarbega jootetöödeni. Jooteotsiku potentsiaali on võimalik soovitud määral ühtlustada integreeritud potentsiaalide ühtlustusjuhtme abil. Tänu käepideme ja juhtme antistaatilisele ehitusele vastab see jootekolb kõikidele elektrooniliste komponentide suhtes kehtivatele ohutusalastele nõuetele.

Tehnilised andmed	
Tööpinge:	24 V
Võimsus:	80 W
Soojenemisaeg:	ca. 10 sek. (50 °C - 350 °C) (120 °F - 660 °F)
Max temp.:	450 °C (840 °F)
Ühendatav:	kõik 80 W toiteplokid

3. Kasutuselevõtt

Asetage jootekolb ohutushoidikusse. Eemaldage jootekolvi lähedusest kõik süttivad esemed. Ühendage ühenduspistik (5) toiteplokiga ja lukustage.

Seadistage toiteplokil soovitav temperatuur. Pärast vajaliku soojenemisaja möödumist niisutage kolviotsikut veidi joodisega.

4. Potentsiaalide ühtlustamine

Soovitud potentsiaalide ühtlustamise jooteotsikul saab teostada kasutatava toiteploki abil. Potentsiaalide ühtlustusjuhtme ühendamisvõimalusi on kirjeldatud toiteploki kasutusjuhendis.

5. Tööjuhised

Otsiku vahetamine

- Hoidke jootekolbi otsikuga veidi allapoole.
- Hoidke jootekolvi käepideme tagaosast (6) kinni ja kerake otsiku hoidik (3) suunaga paremale maha
- Tõmmake otsiku hoidik (3) suunaga ettepoole maha
- Jooteotsik (1) asub nüüd otsiku hoidikus (3) lahtiselt.

Ettevaatust: jooteotsik on kuum!!

Ärge asetage kuuma jooteotsikut / mõõteotsikut puhastuskäsnale või plastmassist pindadele, vaid laske sel maha jahtuda.

Mitut tüüpi jooteotsikute kasutamisel on soovitatav kasutada jooteotsikut (1) ja otsiku hoidikut (3) üheskoos kiirvahetussüsteemina. (vaata lk 27)

Hoidke kuumutuskeha ja jooteotsiku soojusülekandepinnad puhtad.

Antistaatilised plastmassid on staatiliste laengute vältimiseks varustatud elektrit juhtivate täitematerjalidega. See vähendab ka plastmassi isoleerivaid omadusi.

Selle kasutusjuhendi juurde kuulub täiendavalt ka kasutatava toiteploki kasutusjuhend.

Väga väikese soojustarbega jootetööde puhul võib Setback (tagasilanguse) funktsiooni usaldusväärsus olla piiratud.

6. Lisavarustus

Jooteotsikute pilte ja nõuandeid vaata leheküljelt 24 - 28.
Joonis: kirjeldav joonis lk 29

Tehnilised muudatused võimalikud!

Uuendatud kasutusjuhendi leiate aadressilt www.weller-tools.com.

Laikā, kad lodāmurs netiek izmantots, vienmēr novietojiet to uz drošības paliktņa.

Dėkojame, kad parodėte pasitikėjimą pirkdami „Weller“ lituoklis WP 80. Gaminat šį prietaisą buvo laikomasi griežčiausių kokybės reikalavimų, užtikrinančių nepriekaištingą jo veikimą.

1. Dėmesio!

Prieš pradėdami naudotis prietaisu, atidžiai perskaitykite šią naudojimo instrukciją. Nesilaikantiems saugos reikalavimų gresia pavojus sveikatai ir gyvybei.

Jei prietaisas naudojamas ne pagal instrukcijoje aprašytą paskirtį ir kas nors savavališkai keičiama, gamintojas už pasekmes neatsako.

Saugos reikalavimai

- Lituoklį visuomet dėkite tik į originalų dėklą.
- Arti karšto litavimo įrankio nelaikykite degių daiktų.
- Apsirenkite tinkamais apsauginiais drabužiais. Priešingu atveju galima nusideginti skystu lydmetaliu.
- Karšto lituoklio niekuomet nepalikite be priežiūros.
- Nedirbkite prie dalių, kuriomis teka elektros srovė.

2. Aprašymas

Lituoklio WP 80 antgalis ypač greitai ir tiksliai pasiekia darbin temperatūrą. Ypač galingas 80 W kaitinimo elementas suteikia darbui dinamiškumo. Šį siauros konstrukcijos lituoklį, nuo kurio rankenos iki antgalio yra mažas atstumas, galima universaliai naudoti nuo ypač didelio tikslumo iki daug šilumos energijos reikalaujantiems darbams.

Prietaise yra potencialų išlyginimo laidas, todėl pagal poreikį galima išlyginti potencialų skirtumus ties lituoklio antgaliu. Kadangi lituoklio rankena ir kabelis pagaminti iš antistatinių medžiagų, patenkinami visi elektrostatinės iškrovos saugos reikalavimai.

Techniniai duomenys	
Įtampa:	24 V
Galingumas:	80 W
Įkaitimo laikas:	maždaug 10 sek. (50 °C - 350 °C) (120 °F - 660 °F)
Maks. temp.:	450 °C (840 °F)
Jungiamas prie:	visų 80 W maitinimo blokų

3. Pradedant naudotis

Padėkite lituoklį į apsauginį dėklą. Patraukite nuo lituoklio visus degius daiktus.

Į maitinimo bloką įkiškite ir užfiksuokite kištuką (5). Maitinimo bloke nustatykite pageidaujamą temperatūrą. Pakankamai įkaitusio lituoklio antgalį pavilgykite lydmetalyje.

4. Potencialų išlyginimas

Potencialų skirtumą ties lituoklio antgaliu galima išlyginti naudojamame maitinimo įtaise. Potencialų išlyginimo galimybės aprašytos maitinimo bloko naudojimo instrukcijoje.

5. Darbo nurodymai

Antgalio keitimas

- Turiet lodāmuru ar smaili nedaudz uz leju.
- Prilaikykite lituoklį už galinės rankenos dalies (6) ir angalio laikiklį (3) atsukite į dešin
- Antgalio laikiklį (3) ištraukite į priekį
- Taip lituoklio antgalis (1) bus atlaisvintas laikiklyje (3)

Atsargiai: lituoklio antgalis karštas!!!

Karšto lituoklio / matavimo antgalio nedėkite ir nebandykite vėsinti ant valymui skirtos kempinės ar plastmasinių paviršių.

Naudojant kelių tipų lituoklių antgalius, rekomenduojama lituoklio antgalį (1) ir antgalio laikiklį (3) naudoti kartu kaip sparčiojo keitimo sistemą. (žr. 27 psl.)

Kaitinimo elemento ir lituoklio šilumos perdavimo paviršiai visada turi būti švarūs.

Antistatiniai plastikai užpildyti laidžiomis medžiagomis, kad nebūtų statinių krūvių. Dėl to suprastėja plastiko izoliacinės savybės.

Kartu su šia naudojimo instrukcija galioja naudojamo maitinimo bloko instrukcija.

Jei lituojant reikia labai mažai šilumos, funkcijos „Setback“ patikimumas gali sumažėti.

6. Priedai

Lituoklio iliustracijas ir naudingus patarimus rasite puslapyje 24 - 28.
Surinkimo schema, žr. pav. 29 psl.

Galimi techniniai pakeitimai!

Atnaujintas naudojimo instrukcijas rasite www.weller-tools.com.

Kai litavimo įrankio nenaudojate būtinai įdėkite į komplekte esantį apsauginį dėklą.

Pateicamies jums par mums izrādīto uzticību, iegādājoties Weller lodāmurs WP 80. Ražošanas laikā ievēroja visstingrākās kvalitātes prasības, lai garantētu iekārtas nevainojamu darbību.

1. Uzmanību!

Pirms sākat lietot ierīci, noteikti izlasiet šo lietošanas instrukciju. Šo drošības noteikumu neievērošana apdraud veselību un dzīvību.

Par lietošanu, kas neatbilst lietošanas instrukcijā norādītajai, kā arī par patvaļīgām izmaiņām, ražotājs atbildību neuzņemas.

Drošības norādes

- Vienmēr novietojiet lodāmuru tikai uz oriģinālā paliktņa.
- Nodrošiniet, lai karsta lodāmura tuvumā neatrastos degoši priekšmeti.
- Lietojiet piemērotu aizsargapģērbu. Pastāv risks apdedzināties ar karstu lodalvu.
- Nekādā gadījumā neatstājiet karstu lodāmuru bez uzraudzības.
- Neveiciet lodēšanas darbus iekārtām, kas pieslēgtas strāvai.

2. Apraksts

Lodāmurs WP 80 ir īpašs ar tā ātro un precīzo lodāmura smailes temperatūras sasniegšanu. Ar īpaši jaudīgo 80 W sildīšanas elementu lieliski iespējams strādāt dinamiskā darba procesā. Ar tā slaido formu unun īso attālumu no roktura līdz uzgalim šis lodāmurs ir lietojams universāli - no ļoti smalkiem lodēšanas darbiem līdz tādiem, kur nepieciešams papildu siltums.

Izmantojot integrēto potenciāla izlīdzināšanas vadību iespējams iestatīt vēlamo lodāmura smailes potenciālu izlīdzinājumu. Ar roktura un pievades antistatisko materiālu šis lodāmurs atbilst visām ESD drošības prasībām.

Tehniskie dati

Pieslēguma spriegums:	24 V
Jauda:	80 W
Uzkaršanas laiks:	aptuveni 10 sek. (no 50 °C līdz 350 °C) (120 °F - 660 °F)
Maks. temp.:	450 °C (840 °F)
Iespējams pieslēgt:	visām 80 W barošanas vienībām

3. Ekspluatācijas uzsākšana

Novietojiet lodāmuru drošības paliktnī. Lodēšanas instrumenta tuvumā neatstājiet degošus priekšmetus. Barošanas vienībā iespraudiet pieslēguma spraudni (5) un nofiksējiet to. Uz barošanas vienības iestatiet vēlamo temperatūru. Kad pagājis noteiktais lodēšanas uzgaļa uzsilšanas laiks, uzklājiet plānu lodmetāla kārtu.

4. Potenciālu izlīdzinājums

Izvēlēto lodēšanas uzgaļa potenciālu izlīdzinājumu iespējams izlīdzināt ar lietoto barošanas vienību. Potenciāla izlīdzināšanas vadības pieslēgšanas iespēja ir aprakstīta barošanas vienības ekspluatācijas instrukcijā.

5. Darba norādes

Uzgaļa maiņa

- Truputį paverskite lituoklio antgalį žemyn
- Turiet lodāmuru pie aizmugurējās roktura daļas (6) un noskrūvējiet uzgaļa turētāju (3), griežot to pa kreisi.
- Noņemiet uzgaļa turētāju (3), novelkot to uz priekšu.
- Lodēšanas uzgalis (1), uzgaļa turētājā ir brīvs (3).

Uzmanīgi: lodēšanas uzgalis ir karsts!!!

Karsto lodējamo uzgali /mēruzgali nelieciet uz tīrīšanas sūkļa vai mākslīgās šķiedras virsmām, un neatdzesējiet uz tām.

Lietojot vairākus lodēšanas uzgaļu tipus, kā ātru maiņas sistēmu iesakām lietot lodēšanas uzgali (1) un uzgaļa turētāju (3). (Skatiet 27 lappusi)

Turiet tīras sildķermeņu siltuma pārnešanas virsmas un lodēšanas uzgali.

Lai novērstu statiskā lādiņa viedošanos, antistatiskās mākslīgās vielas ir aprīkotas ar pildījumu, kas vada elektrību. Tādējādi tiek samazinātas mākslīgo vielu izolējošās īpašības.

Izmantotās barošanas vienības Ekspluatācijas instrukcija ir derīga papildu šai ekspluatācijas instrukcijai.

Veicot lodēšanas darbus ar minimālu siltuma patēriņu var ietekmēt Setback funkcijas drošību.

6. Piederumi

LT tipa lodējamo uzgaļu attēlus skatiet lappusē 24 - 28.
Ekspluatācijas attēlu skatīt 29. lappusē
Saglabājam tiesības veikt tehniskas izmaiņas!
Aktualizēto lietošanas instrukciju var atrast vietnē www.weller-tools.com.

Ако не използвате поялния инструмент, винаги го слагайте в предпазната подставка.

Ние Ви благодарим за оказаното ни с покупката поялника на Weller WP 80 доверие. При производството се прилагат най-строги изисквания към качеството, за да се осигури една безупречна функция на уреда.

1. Внимание!

Преди започване на работа с уреда прочетете внимателно това ръководство за работа. При неспазване на правилата за безопасност има опасност за Вашето здраве и живот.

За друго използване, различно от описаното в ръководството за работа, а също така и при своеволно изменение на уреда, производителят не поема отговорност.

Инструкции за безопасна работа

- Слагайте поялника винаги в оригиналната подставка.
- Отстранете всички запалителни предмети близо до нагорещения поялен инструмент.
- Използвайте подходящо предпазно облекло. Има опасност от изгаряне с течен калаен припой.
- Никога не оставяйте без контрол нагорещения поялник.
- Не работете по части, които са под напрежение.

2. Описание

Поялникът WP 80 се отличава с много бързо и прецизно достигане на температурата на запояване. Със стройната си конструкция и с нагревателната мощност от 80 W е възможно универсално използване от много фина запояване до запояване с голямо необходимо количество топлина. След смяната на върха на поялника има възможност работата да се продължи веднага, тъй като работната температура се достига отново за най-кратко време.
С един вграден проводник за изравняване на потенциа-ла има възможност да направи исканото изравняване на потенциалите към накрайника на поялника.
Антистатичното конструктивното изпълнение на ръчката и на захранващия проводник отговаря на изискванията за безопасност на ESD (Европейския профсъюз).

Технически данни	
Напрежение (нагряване):	24 V
Нагревателна мощност:	80 W
Време за нагряване:	10 sec. (50 °C – 350 °C) (120 °F - 660 °F)
Температурен диапазон:	450 °C (840 °F) 80 W Захранващ блок

3. Започване на работа

Поставете поялника в предпазната подставка. I Отстранете всички запалителни предмети близо до поялния инструмент. Включете съединителния щекер в захранващия блок и го фиксирайте. Включете захранващия блок. След изтичане на необходимото време за нагряване навлажнете леко накрайника на поялника с малко припой.

4. Изравняване на потенциалите

По такъв начин исканото изравняване на потенциалите на накрайника на поялника може да се направи с използвания захранващ блок. Възможностите за присъединяване на проводник за изравняване на потенциала са описани в ръководството за работа на захранващия блок.

5. Инструкции за работа

Смяна на върховете на поялниците

- Дръжте поялника с върха леко надолу.
- Дръжте здраво поялника в задната част на дръжката (6) и
  развинтете държача на върха (3) със завъртане надясно
- Изтеглете държача на върха (3) напред
- Сега върхът на поялника (1) е разхлабен в държача (3)

Внимание: върхът на поялника е нагорещен!!

Не поставяйте нагорещеният връх на поялника / измервателния връх върху гъбата за почистване или върху пластмасови повърхности оставяйте, респ. с цел да изстинат.
При използване на няколко върхове за поялници е за препоръчване върха на поялника (1) и неговият държач (3) да се използват заедно като бърза система за смяна (виж страница 27).
Дръжте чисти топлопредаващите повърхности (2) на нагревателният елемент (7) и на върха на поялника (1).
За да се избегнат статични заряди антистатичните пластмаси имат електропроводими запълнители. По такъв начин се намаляват и изолационните свойства на пластмасата. Ръководството за работа на захранващия блок важи като допълнение към това ръководство за работа. При спояване с много малко необходимо количество топлина може да се влоши надеждността на функцията Setback. При спояване с много малко необходимо количество топлина може да се влоши надеждността на функцията Setback.

6. Принадлежности

Фиг. LT-Tips за накрайници за поялник виж страница 24 - 28. Фигура: чертеж Explo виж страница 29 **Правото за правене на технически изменения остава запазено! Актуализираните ръководства за работа Вие ще намерите на адрес www.weller-tools.com.**

Depuneți întotdeauna scula de lipire metalică pe polița de siguranță în caz de nefolosire a acesteia.

Vă mulțumim pentru încrederea acordată prin achiziționarea ciocanului de lipit Weller WP 80. La fabricare au fost respectate cele mai stricte exigențe de calitate, care asigură o funcționare impecabilă a aparatului.

1. Atenție!

Vă rugăm ca, înainte de punerea în funcțiune a aparatului, să citiți cu atenție acest manual de exploatare. În caz de nerespectare a prescripțiilor privind măsurile de siguranță, apare pericol pentru integritatea corporală şi pentru viață.

Pentru alte utilizări care diferă de cele descrise în manualul de exploatare, precum şi pentru modificări abuzive, producătorul nu îşi asumă răspunderea.

Indicații de securitate

- Așezați întotdeauna ciocanul de lipit în suportul original.
- Îndepărtați toate obiectele inflamabile din apropierea sculei fierbinți de lipire cu aliaj.
- Utilizați îmbrăcăminte de protecție adecvată. Pericol de provocare a arsurilor prin aliaj de cositor lichid.
- Nu lăsați niciodată ciocanul de lipit nesupravegheat atunci când acesta este fierbinte.
- Nu lucrați la piese aflate sub tensiune.

2. Descriere

Ciocanul de lipit WP 80 se evidențiază prin atingerea rapidă şi precisă a temperaturii de lipire cu aliaj. Prin forma constructivă subțire şi o capacitate de încălzire de 80 W, este posibilă utilizarea în lucrări de lipire extrem de fine şi până la lucrări cu necesar de căldură ridicat.
După înlocuirea vârfului de lipit, este posibilă continuarea directă a lucrului, deoarece temperatura de funcționare este atinsă din nou în cel mai scurt timp.

Date tehnice	
Tensiune (încălzire):	24 V
Putere de încălzire:	80 W
Timpul de încălzire	10 s. (50 °C – 350 °C) (120 °F - 660 °F)
Domeniul de temperaturi:	450 °C (840 °F)
80 W Unitatea de alimentare	

3. Punerea în funcțiune

Așezați ciocanul de lipit în suportul de siguranță. Îndepărtați toate obiectele inflamabile din apropierea sculei de lipire cu aliaj. Introduceți fișa de conectare în unitatea de alimentare și blocați-o. Porniți unitatea de alimentare.

După scurgerea timpului necesar pentru încălzire, acoperiți vârful de lipit cu puțin aliaj de lipit.

4. Egalizare de potențial

Egalizarea de potențial dorită către vârful de lipit se poate realiza prin intermediul unității de alimentare utilizate.
Posibilitățile de conectare a circuitului de egalizare a potențialului sunt descrise în instrucțiunile de utilizare ale unității de alimentare.

Cu ajutorul unui circuit integrat de egalizare a potențialului există posibilitatea de a realiza o egalizare de potențial dorită către vârful de lipit. Execuția antistatică a mânerului și a cablului de alimentare îndeplinește cerințele conform siguranței ESD (Electro Static Discharge).

5. Instrucțiuni de lucru

Înlocuirea vârfului

- Țineți ciocanul de lipit cu vârful ușor în jos.
- Țineți ciocanul de lipit de mânerul posterior (6) şi deșurubați suportul vârfului (3) prin rotire către dreapta
- Scoateți suportul vârfului (3) trăgându-l în față
- Vârful de lipit (1) este acum liber în suportul vârfului (3)

Atenție: vârful de lipit este fierbinte!!

Nu așezați, respectiv nu răciți vârful de lipire / de măsurare fierbinte pe buretele de curățat sau pe suprafețe din material plastic.

În cazul utilizării mai multor tipuri de vârfuri de lipit, este recomandabil să utilizați vârful de lipit (1) și suportul vârfului (3) împreună, ca sistem de înlocuire rapidă (vezi pagina 27).

Mențineți curate suprafețele de transfer termic (2) ale corpului de încălzire (7) și vârfului de lipit (1).

Materialele plastice antistatice sunt prevăzute pentru a împiedica încărcările statice cu substanțele de umplere conductoare. În acest fel, sunt diminuate şi proprietățile izolatoare ale materialului plastic.

Manualul de exploatare al unității de alimentare utilizate este valabil în completarea acestui manual de exploatare.

În cazul lucrărilor de lipire cu necesar foarte redus de căldură, randamentul funcției setback poate fi afectat.

6. Accesorii

Vârfuri de lipit LT-Tips vezi paginile 24 - 28.
Desen descompus al ansamblului vezi pagina 29
Ne rezervăm dreptul asupra modificărilor tehnice!
Manualul de exploatare actualizat îl găsiți pe www.weller-tools.com.

Odložite alat za lemljenje uvijek u sigurnosni prihvatnik kada alat nije u uporabi.

Zahvaljujemo na povjerenju koje ste nam ukazali kupnjom lemila WP 80 tvrtke Weller. Kod proizvodnje su za temelj postavljeni najstroži kriteriji za kakvoću koji osiguravaju besprijekornu funkciju uređaja.

⚠ 1. Pažnja!

Prije puštanja uređaja u pogon pažljivo pročitajte upute za rukovanje. U slučaju nepoštivanja sigurnosnih propisa prijeti opasnost za zdravlje i život.

Proizvođač ne preuzima odgovornost za drugovrsnu namjenu koja odstupa od one u uputama za rukovanje, kao i u slučaju poduzimanja samovoljnih modifikacija.

Sigurnosna upozorenja

- Lemilo uvijek odlažite u originalni stalak.
- Uklonite sve zapaljive predmete u blizini vrućeg lemila.
- Koristite odgovarajuću zaštitnu odjeću.
  Opasnost od zapaljenja zbog tekućeg lemnog kositra.
- Vruće lemilo nikada ne ostavljajte bez nadzora.
- Ne radite na dijelovima koji su pod naponom.

2. Opis

Lemilo WP 80 odlikuje se svojim izrazito brzim i preciznim postizanjem temperature lemljenja. Zahvaljujući uskoj konstrukciji i snazi grijanja od 80 W, moguća je univerzalna uporaba koja seže od ekstremno finih radova lemljenja pa sve do onih s visokom potrebom za toplinom.
Nakon zamjene vrha lemila moguće je odmah nastaviti s radom jer se radna temperatura ponovno postiže u vrlo kratkom vremenu.

S integriranim kabelom za izjednačavanje potencijala postoji mogućnost uspostavljanja željenog izjednačavanja potencijala na vrhu lemila. Antistatička izvedba ručke i dovoda ispunjava sve zahtjeve za zaštitu komponenti

Tehnički podatci	
Napon (grijalica):	24 V
Snaga grijanja:	80 W
Trajanje zagrijavanja:	10 s. (50 °C – 350 °C) (120 °F - 660 °F)
Raspon temperature:	450 °C (840 °F)
80 W Jedinica za napajanje	

osjetljivih na elektrostatičko pražnjenje.

3. Puštanje u pogon

Odložite lemilo u zaštitni stalak. Uklonite sve zapaljive predmete u blizini lemila. Priključni utikač utaknite u jedinicu za napajanje i blokirajte ga. Uključite jedinicu za napajanje. Nakon isteka potrebnog vremena zagrijavanja, namažite vrh lemila s malo lema.

4. Izjednačavanje potencijala

Željeno izjednačavanje potencijala na vrhu lemila može se uspostaviti preko upotrijebljenog uređaja za napajanje. Mogućnosti priključivanja kabela za izjednačavanje potencijala opisane su u uputama za rad jedinice za napajanje.

5. Upute za rad

Mijenjanje vrhova lemila

- Lemilo držati na način da je vrh nagnut prema dolje.
- Lemilo držati za stražnji element drška (6) i
  držač za vrh (3) izvijčiti okretajem udesno
- Držač za vrh (3) skinuti povlačenjem prema naprijed
- Vrh lemila (1) je sada nepričvršćen u držaču za vrh (3)

Oprez: vrh lemila je vruć!!

Vrući vrh lemila / vrh mjernog instrumenta ne odložiti na spužvu za brisanje ili na površine od plastičnog materijala, odn. hladiti na istima.

U slučaju uporabe više tipova vrhova lemila se preporučava da se vrh lemila (1) i držač za vrh (3) koriste zajedno kao brzozamjenski sustav (vidi stranicu 27).

Održavati čistoću površina koje služe za prijenos topline (2) na grijaćem elementu (7) i vrhu lemila (1).

Antistatički plastični materijali opremljeni su vodljivim punilima, a poradi spriječavanja statičkih naboja.Uslijed toga su istovremeno smanjena izolacijska svojstva plastičnog materijala.

Naputak za rukovanje za jedinicu za napajanje valjan je kao dopuna uz ovaj naputak za rukovanje.

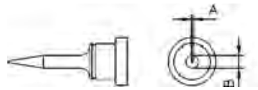
Kod radova lemljenja kod kojih je potreba za toplinom minimalna može doći do negativnog utjecaja na pouzdanost funkcije "Setback" (programirljivo smanjenje temperature).

6. Pribor

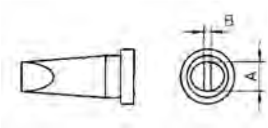
Slike vrhova lemila LT-Tips pogledajte na stranicama 24 – 28.
Slika eksplodirani prikaz, vidi stranice 29.
Pridržava se pravo na poduzimanje tehničkih preinaka!
Ažurirane upute za rukovanje naći ćete na adresi www.weller-tools.com.

LT- Spitzen für WP 80
Soldering Tips for WP 80

For more information please visit www.weller.de/tips

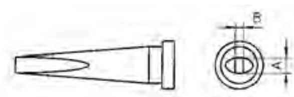


Bestell-Nr. Order-No	Modell Model	Beschreibung Description	Breite A Width A	Dicke B Length B	Länge C Length C
T005 44 494 99	LT 1SC	Meißelform Chisel tip	0,4 mm	0,15 mm	15,0 mm
T005 44 497 99	LT 1SCNW	Meißelform Chisel tip	0,3 mm	0,1 mm	15,0 mm



Bestell-Nr. Order-No	Modell Model	Beschreibung Description	Breite A Width A	Dicke B Length B	Länge C Length C
T005 44 437 99	LT H	Meißelform Chisel tip	0,8 mm	0,4 mm	13,5 mm
T005 44 440 99	LT A	Meißelform Chisel tip	1,6 mm	0,7 mm	13,5 mm
T005 44 405 99	LT B	Meißelform Chisel tip	2,4 mm	0,8 mm	13,5 mm
T005 44 407 99	LT C	Meißelform Chisel tip	3,2 mm	0,8 mm	13,5 mm
T005 44 409 99	LT D	Meißelform Chisel tip	4,6 mm	0,8 mm	13,5 mm
T005 44 448 99	LT DLL	Meißelform Chisel tip	4,6 mm	0,8 mm	13,5 mm
T005 44 441 99	LTR A	Meißelform (HER 80) Chisel tip	1,6 mm	0,8 mm	17,0 mm
T005 44 422 99	LTR B LT	Meißelform benetzbar Chisel tip 6,0 mm wettable	2,4 mm	0,8 mm	17,0 mm
T005 44 422 71	LTR B LT	Meißelform benetzbar Chisel tip 1,5 mm wettable	2,4 mm	0,8 mm	17,0 mm
T005 44 516 11	LT ASL	Flacher Meißel 30° Chisel tip, flat 30° (100 pieces)	1,6 mm	0,7 mm	13,5 mm
T005 44 517 11	LT BSL	Flacher Meißel 30° Chisel tip, flat 30° (100 pieces)	2,4 mm	0,45 mm	13,5 mm
T005 44 518 11	LT HSL	Flacher Meißel 30° Chisel tip, flat 30° (100 pieces)	0,8 mm	0,4 mm	13,5 mm
T005 44 430 99	LT H HPB	Meißelform* Chise tipl*	0,8 mm	0,4 mm	13,5 mm
T005 44 431 99	LT A HPB	Meißelform* Chisel tip*	1,6 mm	0,7 mm	13,5 mm
T005 44 432 99	LT B HPB	Meißelform* Chisel tip*	2,4 mm	0,8 mm	13,5 mm
T005 44 483 99	LT D HPB	Meißelform* Chisel tip*	4,6 mm	0,8 mm	13,5 mm

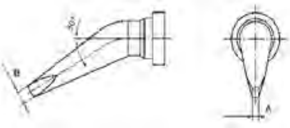
* HPB Lot = für Lote mit hohem Bleianteil
* HPB solder = for solder alloy with high lead content



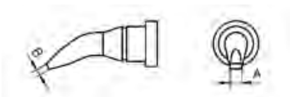
Bestell-Nr. Order-No	Modell Model	Beschreibung Description	Breite A Width A	Dicke B Length B	Länge C Length C
T005 44 438 99	LT K	Meißelform lang Chisel long	1,2 mm	0,4 mm	21,0 mm
T005 44 414 99	LT L	Meißelform lang Chisel long	2,0 mm	1,0 mm	21,0 mm
T005 44 415 99	LT M	Meißelform lang Chisel long	3,2 mm	1,2 mm	21,0 mm

For more information please visit www.weller.de/tips

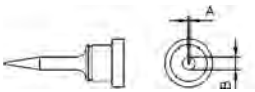
Bestell-Nr. Order-No	Modell Model	Beschreibung Description	Breite A Width A	Dicke B Length B	Länge C Length C



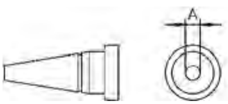
Bestell-Nr. Order-No	Modell Model	Beschreibung Description	Breite A Width A	Dicke B Length B	Länge C Length C
T005 44 420 99	LT HX	Meißelform gebogen Chisel bent	0,8 mm	0,4 mm	18,0 mm
T005 44 443 00	LT ALX	Meißelform gebogen Chisel bent	1,6 mm	0,7 mm	18,0 mm
T005 44 442 00	LT BX	Meißelform gebogen Chisel bent	2,4 mm	0,8 mm	18,0 mm



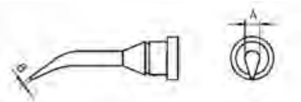
Bestell-Nr. Order-No	Modell Model	Beschreibung Description	Breite A Width A	Dicke B Length B	Länge C Length C
T005 44 427 99	LT AX	Meißelform gebogen 30° Chisel bent 30°	1,6 mm	0,8 mm	13,5 mm
T005 44 428 99	LT 4X	Meißelform gebogen 30° Chisel bent 30°	1,2 mm	0,4 mm	16,5 mm
T005 44 469 99	LT MX	Meißelform gebogen 30° Chisel bent 30°	3,2 mm	0,8 mm	19,3 mm



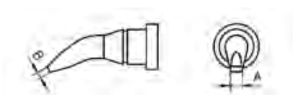
Bestell-Nr. Order-No	Modell Model	Beschreibung Description	Breite A Width A	Dicke B Length B	Länge C Length C
T005 44 436 99	LT 1S	Rundform schlank Round slim	ø 0,2 mm		15,0 mm
T005 44 496 99	LT 1SNW	Rundform schlank unbenetzbar Round slim unwettable	ø 1,0 mm		15,0 mm
T005 44 488 99	LT 1SA	Rundform Round	ø 0,5 mm		16,0 mm



Bestell-Nr. Order-No	Modell Model	Beschreibung Description	Breite A Width A	Dicke B Length B	Länge C Length C
T005 44 435 99	LT 1	Rundform Round	ø 0,25 mm		14,0 mm
T005 44 489 99	LT 1A	Rundform Round	ø 0,5 mm		14,0 mm
T005 44 404 99	LT AS	Rundform Round	ø 1,6 mm		13,5 mm
T005 44 411 99	LT CS	Rundform Round	ø 3,2 mm		13,5 mm
T005 44 498 99	LT 1NW	unbenetzbar, verchromt Unwettable, chrome			



Bestell-Nr. Order-No	Modell Model	Beschreibung Description	Breite A Width A	Dicke B Length B	Länge C Length C
T005 44 426 99	LT 1SLX	Rundform schlank gebogen 30° Round slim bent	ø 2,0 mm	ø 0,4 mm	20,5 mm

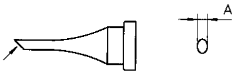


Bestell-Nr. Order-No	Modell Model	Beschreibung Description	Breite A Width A	Dicke B Length B	Länge C Length C
T005 44 425 99	LT 1X	Rundform gebogen 30° Round bent 30°	ø 0,4 mm		12,5 mm

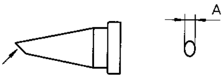
LT- Spitzen für WP 80
Soldering Tips for WP 80

For more information please visit www.weller.de/tips

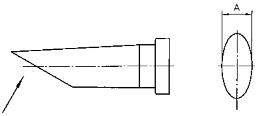
Bestell-Nr. Order-No	Modell Model	Beschreibung Description	Breite A Width A	Dicke B Length B	Länge C Length C



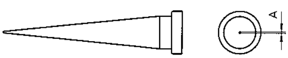
Bestell-Nr. Order-No	Modell Model	Beschreibung Description	Breite A Width A	Dicke B Length B	Länge C Length C
T005 44 439 99	LT 4	Rundform abgeschrägt 45° schlank Round sloped 45° slim	ø 1,2 mm		15,0 mm



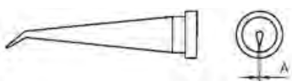
Bestell-Nr. Order-No	Modell Model	Beschreibung Description	Breite A Width A	Dicke B Length B	Länge C Length C
T005 44 408 99	LT F	Rundform abgeschrägt 45° Round sloped 45°	ø 1,2 mm		13,5 mm



Bestell-Nr. Order-No	Modell Model	Beschreibung Description	Breite A Width A	Dicke B Length B	Länge C Length C
T005 44 487 99	LT AA60	Rundform abgeschrägt 60° lang Round slopes 60° long	1,6 mm	4,0 mm	13,0 mm
T005 44 444 99	LT BB60	Rundform abgeschrägt 60° lang Round slopes 60° long	2,4 mm	4,0 mm	18,0 mm
T005 44 484 99	LT BB45	Rundform abgeschrägt 45° lang Round slopes 45° long	2,4 mm		
T005 44 445 99	LT CC60	Rundform abgeschrägt 60° lang Round sloped 60° long	3,2 mm	6,0 mm	18,0 mm
T005 44 485 99	LT CC45	Rundform abgeschrägt 45° lang Round sloped 45° long	3,2 mm		
T005 44 478 99	LT DD45	Rundform abgeschrägt 45° lang Round sloped 45° long	4,0 mm	6,0 mm	20,0 mm
T005 44 486 99	LT DD45	Rundform abgeschrägt 45° lang Round sloped 45° long	4,6 mm	6,0 mm	20,0 mm

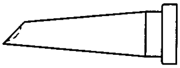
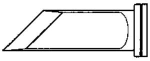
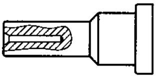


Bestell-Nr. Order-No	Modell Model	Beschreibung Description	Breite A Width A	Dicke B Length B	Länge C Length C
T005 44 423 99	LT 1L	Konisch lang Concial long	ø 0,2 mm		26,4 mm
T005 44 498 99	LT 1LNW	Konisch lang unbenetzbar Concial long unwettable	ø 0,1 mm		
T005 44 406 99	LT S	Konisch lang Conical long	ø 0,4 mm		21,0 mm
T005 44 482 99	LT T	Konisch lang Conical long	ø 0,6 mm		13,0 mm
T005 44 481 99	LT 0	Konisch lang Conical long	ø 0,8 mm		17,0 mm



Bestell-Nr. Order-No	Modell Model	Beschreibung Description	Breite A Width A	Dicke B Length B	Länge C Length C
T005 44 424 99	LT 1LX	Konisch lang gebogen Conical long bent	ø 0,2 mm		26,4 mm

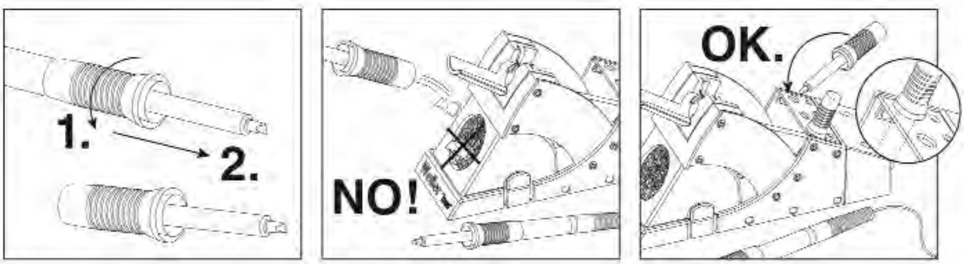
For more information please visit www.weller.de/tips

	Bestell-Nr. Order-No	Modell Model	Beschreibung Description	Breite A Width A	Dicke B Length B	Länge C Length C
	T005 44 410 99	LT GW	Lotdepotspitze 45° ø 2,3 mm Gull wing 45°		3,2 mm	18,8 mm
	T005 44 511 99	LT GW	Lotdepotspitze 45° ø 3,5 mm Gull wing 45°		4,8 mm	18,8 mm
	T005 44 479 99	LT KN	Messerspitze Knife tip		2,0 mm	16,5 mm
	T005 44 416 99		LT Messspitze für Thermoelement ø 0,5 mm LT Measuring tip for thermo element ø 0,5 mm			13,0 mm
	T005 44 449 99		LT Einschraubspitze mit M4 Außengewinde LT Screw in tip with M4 outside thread			8,0 mm

End-Nr. 99 Soldering tip single packaged
End-no. 10 Soldering tips (pack. of 10)

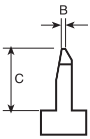
Spitzenhülsen für WP 80
Barrel for soldering irons

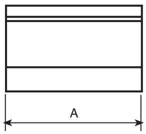
Bestell-Nr. Order-No	Beschreibung Description
T005 87 448 45	Spitzenhülse kurz (40 mm) für WP 80 Barrel short (40 mm) for WP 80
T005 87 448 46	Spitzenhülse lang (55 mm) für WP 80 Barrel short (55 mm) for WP 80



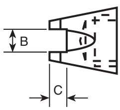
SMD Lötspitzen für WP 80
SMD Soldering Tips for WP 80

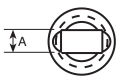
For more information please visit www.weller.de/tips



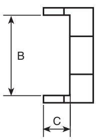


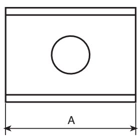
Bestell-Nr. Order-No	Modell Beschreibung Model Description	Breite A Width A	Dicke B Length B	Länge C Length C
T005 44 501 99	SMT01 für PAD-Reinigung SMT01 for Blade	10,4 mm	0,6 mm	7,1 mm
T005 44 429 99	SMT für PAD-Reinigung SMT for Blade	10,5 mm	0,6 mm	7,5 mm
T005 44 502 99	SMT02 für PAD-Reinigung SMT02 for Blade	16,8 mm	0,6 mm	7,1 mm
T005 44 503 99	SMT03 für PAD-Reinigung SMT03 for Blade	20,8 mm	0,6 mm	7,1 mm
T005 44 467 99	SMT für PAD-Reinigung SMT for Blade	35,0 mm	3,0 mm	4,0 mm



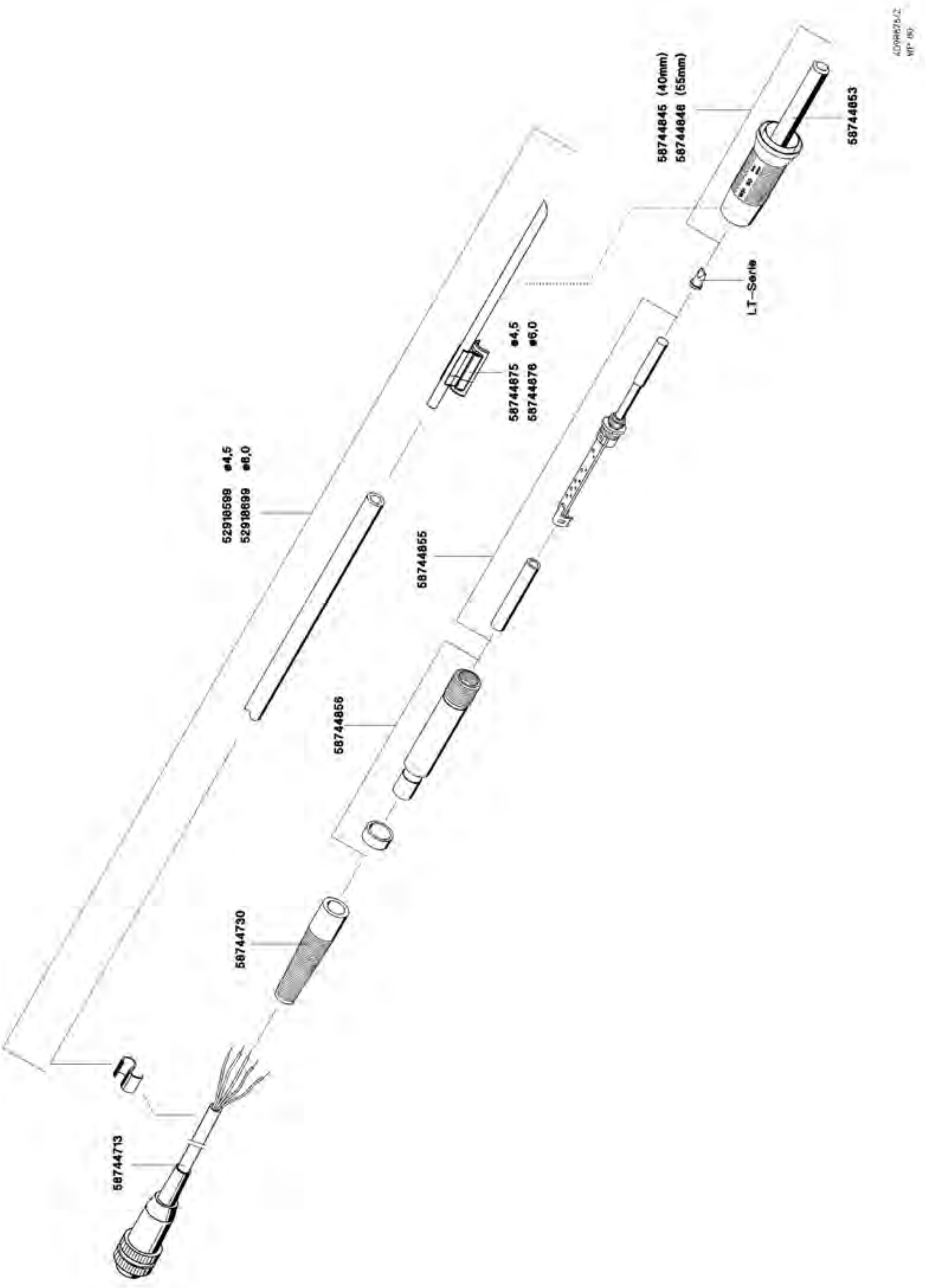


Bestell-Nr. Order-No	Modell Beschreibung Model Description	Breite A Width A	Dicke B Length B	Länge C Length C
T005 44 504 99	SMT04 für Chip SMT04 for Slot	1,8 mm	3,4 mm	1,8 mm
T005 44 505 99	SMT05 für Chip SMT05 for Slot	1,5 mm	2,3 mm	1,8 mm
T005 44 506 99	SMT06 für Chip SMT06 for Slot	2,5 mm	1,7 mm	1,4 mm
T005 44 507 99	SMT07 für Chip	2,3 mm	4,5 mm	1,8 mm
SMT07 for Slot				





Bestell-Nr. Order-No	Modell Beschreibung Model Description	Breite A Width A	Dicke B Length B	Länge C Length C
T005 44 508 99	SMT08 für DIP SMT08 for Tunnel	4,6 mm	5,1 mm	2,3 mm
T005 44 509 99	SMT09 für DIP SMT09 for Tunnel	10,4 mm	5,1 mm	2,3 mm
T005 44 510 99	SMT10 für DIP SMT10 for Tunnel	11,5 mm	6,9 mm	2,3 mm


58744845 (40mm)
58744848 (55mm)
58744853
LT–Serie
58744875 ø4,5
58744876 ø6,0
52918599 ø4,5
52918699 ø6,0
58744855
58744856
58744730
58744713

GERMANY
Weller Tools GmbH
Carl-Benz-Str. 2
74354 Besigheim
Phone: +49 (0) 7143 580-0
Fax: +49 (0) 7143) 580-108

GREAT BRITAIN
Apex Tool Group
(UK Operations) Ltd
4th Floor Pennine House
Washington, Tyne & Wear
NE37 1LY
Phone: +44 (0) 191 419 7700
Fax: +44 (0) 191 417 9421

FRANCE
Apex Tool Group S.N.C.
25 Av. Maurice Chevalier B.P. 46
77832 Ozoir-la-Ferrière, Cedex
Phone:+33 (0) 1.64.43.22.00
Fax: +33 (0) 1.64.43.21.62

ITALY
Apex Tool S.r.l.
Viale Europa 80
20090 Cusago (MI)
Phone: +39 (02) 9033101
Fax: +39 (02) 90394231

SWITZERLAND
Apex Tool Switzerland Sàrl
Crêt-St-Tombet 15
2022 Bevaix
Phone: +41 (0) 24 426 12 06
Fax: +41 (0) 24 425 09 77

AUSTRALIA
Apex Tools - Australia
519 Nurigong Street
P.O. 366 Box
Albury, N. S. W. 2640
Phone: +61 (2) 6058-0300
Fax: +61 (2) 6021-7403

CANADA
Apex Tools - Canada
5925 McLaughlin Rd. Mississauga
Ontario L5R 1B8
Phone: +1 (905) 501 4785
Fax: +1 (905) 387 2640

CHINA
Apex Tool Group
A-8 Building, No. 38 Dongsheng Road
Heqing Industrial Park Pudong
Shanghai 201201
Phone: +86 (21) 60 88 02 88
Fax: +86 (21) 60 88 02 89

USA
Apex Tool Group, LLC
14600 York Rd. Suite A
Sparks, MD 21152
Phone: +1 (800) 688-8949
Fax.: +1 (800) 234-0472

T005 56 899 14 / 07.2014
T005 56 899 13 / 02.2013

www.weller-tools.com

Weller®